

Form 125

V 1568

The Chicago Public Library

Received Mar. 1 - 1896



OFFICIELLER BERICHT

DER

K. K. ÖSTERR. CENTRAL-COMMISSION

FÜR DIE

WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO

IM JAHRE 1893.

ERSTER BAND.



WIEN, 1894.

VERLAG DER K. K. CENTRAL-COMMISSION.

DRUCK VON RUDOLF M. ROHRER IN BRÜNN.

75/4

V 1568
1

151793
MAR 1 1896

Inhalt des ersten Bandes:

Heft I.

Administrativer Bericht der k. k. Central-Commission, erstattet vom *geschäftsführenden Vice-Präsidenten*.

Allgemeiner Bericht. (Einleitung zu den Special-Berichten.)

Heft II.

Erziehung. Von *Otilie Bondy*.

Musik-Instrumente. Von *Dr. Gaston Bodart*.

Kunst und Kunstgewerbe. Von *Henri Kautsch*.

Die Edelmetall-Industrie. Von *Georg Adam Scheid*.

Heft III.

Die Textil-Industrie. Von *Henry Latzko*.

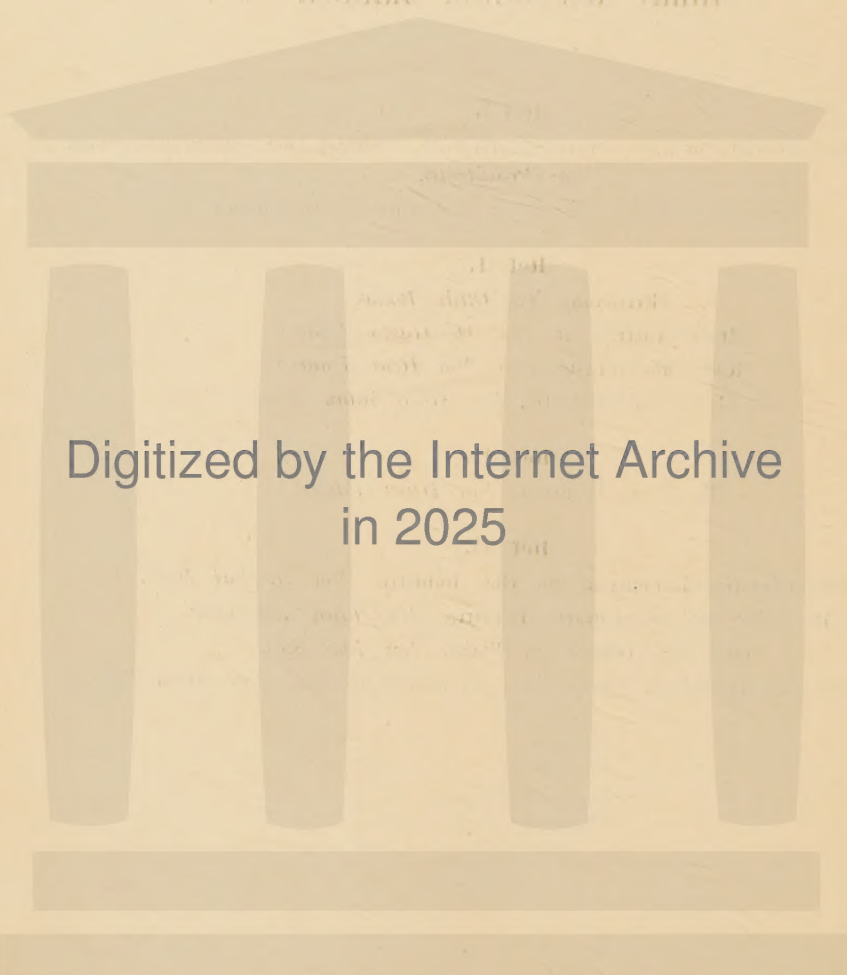
Heft IV.

Papier-Industrie, Keramische und Glas-Industrie. Von *Dr. Carl Vogel*.

Die Leder- und Schuhwaren-Industrie. Von *Julius Löwenstein*.

Garne und Gewebe aus Flachs. Von *Emil Siegl*.

Haushalt- und Toilette-Seifen, Parfumerien und ätherische Oele. Von *Alfred Taussig*.



Digitized by the Internet Archive
in 2025

ADMINISTRATIVER BERICHT.

ERSTATTET VOM

GESCHÄFTSFÜHRENDEN VICE-PRÄSIDENTEN.

ALLGEMEINER BERICHT.

EINLEITUNG ZU DEN SPECIAL-BERICHTEN.

Inhalt des ersten Heftes:

	Seite
Administrativer Bericht	1
Allgemeiner Bericht	47

ADMINISTRATIVER BERICHT

DER

K. K. CENTRAL-COMMISSION FÜR DIE WELT-AUSSTELLUNG
IN CHICAGO 1893.

ERSTATTET VOM GESCHÄFTSFÜHRENDEN VICE-PRÄSIDENTEN.



Ausstellungsmüde, apathisch und was Amerika betrifft, hinweisend auf die jeden weiteren Export nach den Vereinigten Staaten und somit jedes praktische Interesse an einer dortigen Ausstellung ausschliessende Mac Kinley-Bill, standen die österreichischen Industriellen dem von der Wiener Handels- und Gewerbekammer über Auftrag der k. k. Regierung versendeten ersten Circulare gegenüber, mit welchem die Stellungnahme unserer Ausstellerkreise betreffs einer zur Feier der Entdeckung Amerikas geplanten Weltausstellung erhoben werden sollte, und es hatte längere Zeit den Anschein, als ob Oesterreich sich an einer in den Vereinigten Staaten stattfindenden Ausstellung überhaupt nicht betheiligen würde.

Erst als Chicago, die zweitgrösste Handelsstadt der Union, deren phänomenales Wachsthum und kolossaler Handelsverkehr das allgemeine Staunen hervorruft, aus dem Wettstreite der fünf concurrirenden Städte der Union als Siegerin hervorgieng und als Ausstellungsplatz gewählt wurde, und als ferner der Präsident der Vereinigten Staaten am 24. December 1890 die bekannte Proclamation erliess, mit welcher alle Länder und Staaten der Welt officiell zur Theilnahme an der Columbischen Ausstellung in Chicago eingeladen wurden, gestaltete sich die Situation freundlicher. Als nun auch die Wiener Handels- und Gewerbekammer nach Anhörung einer Reihe der hervorragendsten industriellen und gewerblichen Körperschaften, sowie des Wiener Kunstgewerbe-Vereines, der Regierung in einer Eingabe die würdige Betheiligung Oesterreichs — zunächst der Kunst und der am Exporte nach Amerika betheiligten Industrien — als geradezu nothwendig darstellte, nachdem weiters sich ergab, dass nicht nur die ersten Industriestaaten Europas, sondern auch alle bedeutenderen Länder der Welt sich an dieser Riesenausstellung betheiligen werden, entschloss sich die österreichische Regierung zu einer officiellen Beschickung der Ausstellung, für welche sie eine Staatssubvention von 150.000 fl. in Aussicht nahm, wogegen die Wiener Handels- und Gewerbekammer ihre Bureaukräfte und Localitäten für Ausstellungszwecke unentgeltlich zur Verfügung stellte.

Se. Majestät der *Kaiser* geruhten mit Allerhöchster Entschliessung vom 8. Februar 1892, Se. k. und k. Hoheit den durchlauchtigsten Herrn Erzherzog *Karl Ludwig* in der Eigenschaft als Protector der österreichischen Betheiligung an dieser Weltausstellung zu bestätigen, ferner die Einsetzung einer Centralecommission in Wien mit Sr. Excellenz dem damaligen Herrn Handelsminister Olivier Marquis Bacquehem an

der Spitze, und die Errichtung von Filial- und Special-Comités in den im Reichsrathe vertretenen Königreichen und Ländern genehmigend zur Kenntniss zu nehmen.

Die grundlegende Maassnahme für die Action selbst bildete die erste Sitzung der k. k. Central-Commission am 21. Februar 1892, in welcher der Präsident dieser Commission, Se. Excellenz der Herr Handelsminister, die officiële Beschickung seitens Oesterreichs durch die Unterstützung des Staates mit je 75.000 fl. für die Jahre 1892 und 1893, die Bestellung der k. k. Central-Commission und die Ernennung eines Regierungs-Commissärs und alle jene organischen Einrichtungen präcisirte, welche geeignet erschienen, eine ehrenvolle und erfolgreiche Betheiligung dieses Staatsgebietes an der Weltausstellung in Chicago herbeizuführen.

Als Grundlage für die Actionen der Commission erschien das von der Regierung aufgestellte „Organisationsstatut der k. k. Central-Commission für die Weltausstellung 1893 in Chicago“, welches folgendermaassen lautete:

Artikel I. Die Betheiligung der im Reichsrathe vertretenen Königreiche und Länder an der internationalen Kunst- und Industrieausstellung 1893 in Chicago erfolgt unter dem höchsten Protectorate Seiner k. und k. Hoheit des durchlauchtigsten Herrn Erzherzogs Karl Ludwig.

Für dieselbe sind die von der Commission in Chicago veröffentlichten allgemeinen Programme und Reglements und die speciellen seitens der k. k. Centralcommission in Wien für die österreichische Abtheilung erlassenen Bestimmungen maassgebend.

Artikel II. Zur Vorbereitung und Leitung der Betheiligung der im Reichsrathe vertretenen Königreiche und Länder an dieser Weltausstellung ist im Inlande eine k. k. Centralcommission in Wien eingesetzt, deren Präsidium infolge Allerhöchster Ernennung der Handelsminister Olivier Marquis Baequehem übernommen hat.

Artikel III. Diese Centralcommission, deren Mitgliederliste Seine k. und k. Apostolische Majestät mit der Allerhöchsten Entschliessung vom 8. Februar 1892 allergnädigst genehmigend zur Kenntniss zu nehmen geruht haben, ist berufen — unterstützt von den in den Königreichen und Ländern zu bildenden Filialcomités für die Industrie und eventuell von Specialcomités für andere Productionszweige — die sämmtlichen auf die Betheiligung der im Reichsrathe vertretenen Königreiche und Länder an der Weltausstellung des Jahres 1893 in Chicago bezüglichen Vorbereitungen, sowie seinerzeit nach Schluss dieser Ausstellung die Abwicklung der Geschäfte derselben zu leiten.

Ebenso wird die Commission während der Ausstellung die oberste Leitung der Ausstellungsagenden führen, zu deren unmittelbarer Vertretung am Ausstellungsorte ein Regierungscommissär entsendet wird.

Artikel IV. Dem Handelsminister als solchem, beziehungsweise als Präsidenten der k. k. Centralcommission, ist die Erstattung der auf die Ausstellung bezüglichen allerunterthänigsten Vorträge, die Berichterstattung

an Seine k. und k. Hoheit den durchlauchtigsten Herrn Erzherzog-Protector, die Correspondenz mit den k. k. und gemeinsamen Ministerien und anderen hohen Hof- und Staatswürdenträgern, die Ernennung des Regierungs-Commissärs für Chicago, die Genehmigung aller namhafte Auslagen involvierenden Beschlüsse der k. k. Centralecommission oder des Executivcomités und der Vorsitz in den Plenarsitzungen der Centralcommission vorbehalten.

Die Stellvertretung in diesen Functionen, insoweit eine solche zulässig erscheint, ist dem Vicepräsidenten der k. k. Centralecommission, Sectionschef Karl Haardt von Hartenthurn, übertragen.

Artikel V. Die Plenarversammlung der k. k. Centralecommission beschliesst über die wichtigsten principiellen Fragen; dahin gehört die Feststellung des Programmes der österreichischen Betheiligung, jene des Organisationsstatutes der Commission, soweit dieselbe nicht bereits im Grunde der Allerhöchsten Entschliessung vom 8. Februar l. J. feststeht, und des Wirkungskreises der Filial- und Specialcomités, die Entscheidung über die Modalitäten der Bestellung der Jury und eventuell die Wahl derselben, die Frage der Berichterstattung etc.

Artikel VI. Die Besorgung aller nicht der Plenarversammlung der Centralecommission oder dem Handelsminister vorbehaltenen Ausstellungsagenden erfolgt durch das von dem Handelsminister ernannte Executivcomité.

Den Beratungen des Executivcomités werden von Fall zu Fall auch andere Mitglieder der Centralecommission und eventuell auch ausserhalb der Commission stehende Fachmänner, dann der Architekt und andere Functionäre des Ausstellungsunternehmens zugezogen.

Das Executivcomité ist beschlussfähig, wenn wenigstens die Hälfte seiner Mitglieder anwesend ist, und beschliesst mit absoluter Mehrzahl der Anwesenden.

Artikel VII. Als Obmann des Executivcomités und sohin als unmittelbarer Leiter der gesammten auf diese Weltausstellung bezüglichen administrativen und finanziellen Angelegenheiten und Chef des Ausstellungsbureaus fungiert infolge Ernennung durch den Handelsminister der Präsident der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer, Rudolf Isbary.

In den Wirkungskreis desselben gehört insbesondere auch die Correspondenz mit den amerikanischen Ausstellungsbehörden und jene mit den in den Königreichen und Ländern dieses Staatsgebietes zu errichtenden Filial- und Specialcomités.

Derselbe ist auch, unbeschadet der im Artikel IV enthaltenen Bestimmungen, ermächtigt, in dringenden Fällen selbständige Verfügungen zu treffen, welche sodann dem Executivcomité bei dessen nächstem Zusammentritte mitzutheilen sind.

Artikel VIII. In Stellvertretung des Genannten werden die Geschäfte der Ausstellungscommission von dem Vicepräsidenten der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer, Max Mauthner, und in

Abwesenheit dieser beiden Functionäre von einem der übrigen Vicepräsidenten der k. k. Ausstellungskommission geleitet werden.

Artikel IX. Der Obmann oder der Obmannstellvertreter des Executiv-Comités zeichnet mit dessen Schriftführer namens der k. k. Centralcommission für die internationale Kunst- und Industrieausstellung 1893 in Chicago.

Artikel X. Ausser dem Executivcomité werden folgende Subcomités der k. k. Centralcommission bestehen:

ein Comité für den Bezirk der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer;

ein Comité für die Heranziehung besonders wertvoller Gegenstände (Acquisitionsecomité);

ein Installationsecomité;

ein Finanzcomité

und eventuell ein Kunsteomité.

Diese Subcomités wählen aus ihrer Mitte den Obmann, den Stellvertreter desselben und den Schriftführer.

Die Beschlüsse der Subcomités unterliegen der Genehmigung des Executivcomités.

Bei der Verhandlung und Beschlussfassung über Anträge eines Subcomités im Executivcomité haben die Obmänner der Subcomités Sitz und Stimme.

Artikel XI. Als Schriftführer der k. k. Centralcommission und des Executivcomités fungiert der Secretär der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer Commercialrath Dr. Johann Zapf und in dessen Verhinderung der Secretär-Stellvertreter Dr. Rudolf Maresch.

Die Bureaugeschäfte in Angelegenheiten dieser Ausstellung werden vom Secretariate der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer besorgt.

Für die Besorgung des Buchhaltungs- und Controldienstes über die Verwendung der dem Executivcomité flüssig gemachten Staatssubvention wird bei dem Executivcomité ein Organ des Ministerial-Rechnungsdepartements des k. k. Handelsministeriums zur Dienstleistung zugewiesen werden.

Artikel XII. Die Correspondenz der k. k. Centralcommission in Wien mit den Filial- und Specialcomités und anderen k. k. Behörden, sowie mit den Ausstellern und umgekehrt geniesst im Sinne des Artikels II Punkt 1, 3 und 4 des Gesetzes vom 2. October 1865, R.-G.-Bl. Nr. 108, über die gebührenfreie Benützung der k. k. Postanstalt die Portofreiheit, wenn sie auf der Adresse mit der Bezeichnung „In Ausstellungs-Angelegenheiten“ versehen ist. Die Schreiben der Commission müssen insbesondere noch mit dem ämtlichen Siegel versehen sein und die Worte: „Portofreie Dienstsache“, jene der Aussteller noch speciell die Bemerkung: „Ueber ämtliche Aufforderung“ enthalten.

Die k. k. Central-Commission bestand aus folgenden Mitgliedern, wobei die später in diese berufenen Persönlichkeiten bereits einbezogen erscheinen:

Präsident:

Seine Excellenz der Herr k. k. Handelsminister Olivier Marquis Bacquehem (von 1892 bis October 1893).

Seine Excellenz der Herr k. k. Handelsminister Gundacker Graf Wurmb-Brand-Stuppach (von October 1893).

Geschäftsführender Vice-Präsident bis Juli 1892:

† Isbary Rudolf, Präsident der Wiener Handels- und Gewerbekammer etc.
vom Juli 1892 ab:

Mauthner Max, kaiserlicher Rath, Reichsrathsabgeordneter, Präsident der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer.

K. k. österreichischer General-Commissär in Chicago:

Palitschek v. Palmforst Anton, Dr., k. u. k. österr.-ungar. General-Consul.

Vice-Präsidenten der k. k. Central-Commission:

† Haardt v. Hartenthurn Carl, Sectionschef im k. k. Handelsministerium, als Stellvertreter Sr. Excellenz des Herrn Ministers (bis December 1892).

Lindheim Alfred, Ritter v., k. k. Commercialrath, Landtagsabgeordneter, Mitglied des Curatoriums des k. k. Handelsmuseums und der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer, seit Juli 1892 Stellvertreter des geschäftsführenden Vice-Präsidenten

Matscheko Michael, k. k. Commercialrath, Präsident des niederösterreichischen Gewerbe-Vereines.

Roth Franz, Architekt und Baumeister, Vorstand der Genossenschaft der bildenden Künstler Wiens.

Schwegel Josef, Freiherr v., Excellenz, k. u. k. geheimer Rath, Reichsrathsabgeordneter, Vice-Präsident des k. k. österreichischen Handels-Museums.

Šebor Franz, Präsident der Handels- und Gewerbekammer in Prag.

Weigelsperg Bela, Freiherr v., Sectionschef im k. k. Handelsministerium, als Stellvertreter Seiner Excellenz des Herrn Ministers (vom December 1892 ab).

Mitglieder:

Albert Alexander, k. u. k. Hofschler.

Berger Franz, k. k. Oberbaurath, Baudirector der Reichshaupt- und Residenzstadt Wien, Vorstand des österreichischen Ingenieur- und Architekten-Vereines.

Beyfuss Rudolf, Mitglied der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer.

Bressler Emil, Architekt.

Budie Eduard, k. u. k. Hoflieferant, Wäschewarenhändler.

- Buschmann Max, Freiherr v., Dr., k. k. Regierungsrath, Oberinspector und Vorstand der commerciellen Abtheilung der k. k. Generalinspektion der österreichischen Eisenbahnen.
- Coronini-Cronberg Franz, Graf, Excellenz, k. u. k. geheimer Rath, Reichsrathsabgeordneter, Landeshauptmann von Görz und Gradisca, Präsident des k. k. österreichischen Handelsmuseums.
- Czeiger S., Kunsthändler.
- Dorasil Karl, Präsident der Handels- und Gewerbekammer in Troppau,
- Dumba Nikolaus, Mitglied des Herrenhauses des Reichsrathes, Landtagsabgeordneter, Mitglied des Curatoriums des k. k. österreichischen Museums für Kunst und Industrie und des k. k. österreichischen Handelsmuseums.
- Effmert A. J., kaiserlicher Rath, Präsident der Handels- und Gewerbekammer in Budweis.
- Exner Wilhelm Franz, Dr., k. k. Hofrath, o. ö. Professor der k. k. Hochschule für Bodencultur, Reichsrathsabgeordneter, Director des k. k. technologischen Gewerbemuseums.
- Falke Jakob, Ritter v., k. k. Hofrath, Director des k. k. österreichischen Museums für Kunst und Industrie.
- Ginzkey Ignaz, Fabriksbesitzer, Präsident der Handels- und Gewerbekammer in Reichenberg.
- Godeffroy Richard, Dr., Professor am k. k. technol. Gewerbemuseum.
- Göpfert Wilhelm, öffentlicher Gesellschafter der Glasfabriksfirma J. Schreiber & Neffen.
- Gomperz Julius, Ritter v., Fabriksbesitzer, Mitglied des Herrenhauses des Reichsrathes, Präsident der Handels- und Gewerbekammer in Brünn.
- Gstettner Laurenz, kaiserlicher Rath, k. k. Commercialrath, Generaldirector der Actiengesellschaft der k. k. priv. Teppich- und Möbelfabrizen vorm. Phil. Haas & Söhne.
- Habig Peter, k. k. Commercialrath und k. u. k. Hofhutfabrikant.
- Hallwies Hermann, Dr., k. k. Hofrath, Reichsraths- und Landtagsabgeordneter, Mitglied des Curatoriums des k. k. österreichischen Handelsmuseums.
- Hanusch Alois, kaiserlicher Rath, k. k. Commercialrath, Präsident des Wiener Kunstgewerbevereines.
- Hardtmuth Fritz, Edler v., Fabriksbesitzer.
- Harpke Anton, k. k. Commercialrath, Fabriksbesitzer, Vice-Präsident des niederösterreichischen Gewerbevereines.
- Hauffe Leopold, Ritter v., k. k. Hofrath, o. ö. Professor der technischen Hochschule in Wien.
- Hawlich Johann, k. k. Hofrath, Rechnungsdirector im k. k. Handelsministerium.
- Helm Friedrich, Präsident der Handels- und Gewerbekammer in Pilsen.
- Hiess Franz jun., Fabriksbesitzer.
- Inwald Josef, Glasfabriksbesitzer, Prag.

- Irmeler Heinrich, kaiserlicher Rath, k. u. k. Hofschneider, Mitglied der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer.
- Járay Sándor, k. u. k. Hoflieferant.
- Jaeger Georg jun., Fabriksbesitzer, Präsident der Handels- und Gewerbekammer in Eger.
- Kanitz Eduard, Ritter v., Grosshändler und Exporteur.
- Kauffeld Theodor, Exporteur.
- Kersch M., Juwelier und Granatwaren-Erzeuger.
- Kink Julius, Ritter v., kaiserlicher Rath, Papierfabriksbesitzer, Mitglied der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer.
- Kiselka Karl, Präsident der Handels- und Gewerbekammer in Lemberg.
- Klinger Heinrich, kaiserlicher Rath, k. k. priv. Leinenwarenfabrikant, Mitglied der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer.
- Kolbensteiner Wilhelm, Freiherr v., Dr., Ministerialrath im k. k. Finanzministerium.
- Korompay Arthur, Perlmutter-, Bein- und Horngalanteriewaren-Fabrikant.
- Kranz Ludwig, Präsident der Handels- und Gewerbekammer in Graz.
- Kupka P. F., kaiserlicher Rath, Inspector der Kaiser Ferdinands-Nordbahn.
- Baillet-Latour Vincenz, Graf, Sectionschef im k. k. Ministerium für Cultus und Unterricht.
- Leisching Eduard, Dr., Custosadjunct und Seeretär des k. k. österreichischen Museums für Kunst und Industrie.
- Leitenberger Friedrich, Freiherr v., Fabriksbesitzer, Mitglied des Herrenhauses des Reichsrathes, des Curatoriums des k. k. österreichischen Museums für Kunst und Industrie und des k. k. österreichischen Handelsmuseums, Präsident des Clubs der Exporteure und Export-Interessenten.
- Liebieg Alfred, Freiherr v., Fabriksbesitzer.
- Lobmeyr Ludwig, Mitglied des Herrenhauses des Reichsrathes und des Curatoriums des k. k. österreichischen Museums für Kunst und Industrie.
- Lössl Adolf, Gesellschafter der Firma F. Schmitt & Co., Schafwollwarenfabrikant.
- Luekhardt Fritz, kaiserlicher Rath, k. u. k. Hof-Photograph.
- Ludwig Bernhard, k. u. k. Hofkunstschnitzer, Möbelfabrikant.
- Medinger Johann jun., Präsident des österreichischen Brauerbundes.
- Migerka Franz, Dr., k. k. Ministerialrath, Central-Gewerbeinspector.
- Neumann Heinrich, Fabriksgesellschafter, Mährisch-Trübau.
- Peez Alexander, Dr., Zellstoff-Fabriksbesitzer, Reichsrathsabgeordneter, Mitglied des Curatoriums des k. k. österreichischen Handelsmuseums, Präsident des Industriellen-Clubs.
- Pichler Moriz, Ritter v., Maschinenbau-Ingenieur.
- Poeschl Franz Ferdinand, Leder- und Maschinenriemenfabrikant in Firma Josef Poeschl's Söhne.
- Politzer Ludwig, Bijouteriewarenfabrikant.
- Pollak Friedrich, Papierwarenfabrikant.

- Poppović Alexander, Dr., Ministerialconceipist im k. k. Handelsministerium
(als Stellvertreter des Referenten Ministerialrathes Dr. Georg R. v. Thaa).
- Portois Augustin, Decorateur.
- Pretis-Cagnodo Anton v., Ministerialrath im k. k. Ackerbauministerium.
- Radinger Johann v., k. k. Regierungsrath, o. ö. Professor der technischen Hochschule in Wien.
- Reich Alois, Glasfabriksbesitzer.
- Reinelt Karl, Freiherr v., Mitglied des Herrenhauses des Reichsrathes,
Präsident der Handels- und Gewerbekammer in Triest.
- Robitsek Hermann, kais. Rath, k. k. Commercialrath, Mitglied der
niederösterr. Handels- und Gewerbekammer.
- Römer Theodor A. J., kaiserlicher Rath, k. u. k. Hoflieferant, Mitglied
der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer.
- Scala Arthur, Ritter v., k. k. Hofrath, Director des k. k. österreichischen
Handelsmuseums.
- Seanavi Etienne, Ritter v., Gesellschafter der Firma J. N. Seanavi.
- Scheid Georg A., Silberschmuckfabriksbesitzer.
- Schenker Gottfried, k. k. Commercialrath, Commissions- und Speditionsgeschäfts-Inhaber.
- Schlumberger Gustav, Edler v. Goldeck, Gesellschafter der Firma
R. Schlumberger.
- Schoeller Gustav, Ritter v., Tuchfabriksbesitzer, Vice-Präsident der
Handels- und Gewerbekammer in Brünn.
- Schoeller Paul Eduard, Ritter v., Grosshändler, Gesellschafter der Firma
Schoeller & Co.
- Schumacher Anton, Präsident der Handels- und Gewerbekammer in
Innsbruck.
- Schweinburg Gustav, kaiserlicher Rath, Tuchwarenfabrikant, Mitglied der
niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer.
- Siegl Robert, Leinenwarenfabrikant in Mähr.-Schönberg, Mitglied der
Handels- und Gewerbekammer in Olmütz.
- Stiasny Franz, k. k. Commercialrath, Handschuh-Exporteur.
- Storek Josef, k. k. Hofrath, Director der Kunstgewerbeschule des k. k.
österreichischen Museums für Kunst und Industrie.
- Stummer v. Távarnok August, Freiherr, Präsident-Stellvertreter des
Centralvereines für Rübenzuckerindustrie.
- Thaa Georg, Ritter v., Dr., Ministerialrath im k. k. Handelsministerium,
Referent in Ausstellungsangelegenheiten.
- Thonet Jakob, k. k. Commercialrath, Möbelfabrikenbesitzer.
- Wabliss Ernst, k. k. Commercialrath.
- Weckbecker Wilhelm, Freiherr v., Ministerial-Vicesecretär im k. k.
Ministerium für Cultus und Unterricht (als Vertreter des Delegierten
des k. k. Unterrichtsministeriums Ministerialrathes Grafen Latour).
- Weidman J., k. u. k. Hoflieferant für Galanteriewaren.
- Wilhelm Franz, Präsident des österr.-ungar. Exportvereines.

Wilhelm Ludwig, Bauschlosser und Eiseneconstructeur.
 Wiesenburg Adolf, kaiserlicher Rath, Fabriksbesitzer.

Das Executiv-Comité bestand aus folgenden Mitgliedern:

Obmann:

† Isbary Rudolf (siehe oben).

vom Juli 1892 ab:

Mauthner Max (siehe oben).

Obmann-Stellvertreter:

Lindheim Alfred, Ritter v. (siehe oben).

Mitglieder:

Exner Franz Wilhelm, Dr. (siehe oben).

Falke Jakob, Ritter v. (siehe oben).

Hanusch Alois (siehe oben).

Kanitz Eduard, Ritter v. (siehe oben).

Löbmeyr Ludwig (siehe oben).

Matscheko Michael (siehe oben).

Poppović Alexander, Dr. (siehe oben).

Roth Franz (siehe oben).

Scala Arthur, Ritter v. (siehe oben).

Storek Josef (siehe oben).

Thaa Georg, Ritter v., Dr. (siehe oben).

Schriftführer der k. k. Central-Commission und des Executiv-Comité bis Jänner 1894:

Zapf Johann, Dr., k. k. Regierungsrath, k. k. Commercialrath, Secretär der Wiener Handels- und Gewerbekammer.

Vom Jänner 1894 ab:

Maresch Rudolf, Dr., Secretär der Wiener Handels- und Gewerbekammer.

Die sonstigen Comités, welche sich zum Theile erst später ergänzten, zählten folgende Mitglieder:

I. Comité für den Bezirk der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer:

a) Aus dem Executivcomité die Herren:

Matscheko Michael (als Obmann),

Mauthner Max (als Obmannstellvertreter).

b) Ferner die Herren:

Albert Alexander,

Godeffroy Richard, Dr. (als Schriftführer),

Göpfert Wilhelm,

Habig Peter,

Hanusch Alois,

Hardtmuth Fritz, Edler von,

Harpke Anton,

Hauffe Leopold, Ritter von,
Hiess Franz jun.,
Irmeler Heinrich,
Járay Sándor,
Kanitz Eduard, Ritter von,
Kink Julius, Ritter von,
Medinger Johann jun.,
Pichler Moriz, Ritter von,
Politzer Ludwig,
Pollak Friedrich,
Radinger Johann,
Reich Alois,
Robitsek Hermann,
Seheid Georg A.,
Schlumberger Gustav, Edler von Goldeck,
Stiasny Franz,
Wahliss Ernst und
Weidman J.

II. Acquisitions-Comité:

a) Aus dem Executiv-Comité die Herren:

Falke Jakob, Ritter von, (als Obmann),
Hanusch Alois,
Seala Arthur, Ritter von (als Obmannstellvertreter),
Schwegel Josef, Freiherr von, Excellenz,
Storek Josef.

b) Ferner die Herren:

Berger Franz,
Coronini Franz, Graf, Excellenz,
Dumba Nikolaus,
Luckhardt Fritz und
Peez Alexander, Dr.

III. Installations-Comité:

a) Aus dem Executiv-Comité die Herren:

Exner, F. W., Dr.,
Falke Jakob, Ritter v.,
Hanusch Alois (als Obmann-Stellvertreter),
Lobmeyr Ludwig und
Storek Josef (als Obmann).

b) Ferner die Herren:

Albert Alexander,
Bressler Emil,
Gstettner Laurenz,
Habig Peter,
Hiess Franz jun.,

Járay Sándor,
 Leisching Eduard, Dr.,
 Ludwig Bernhard,
 Politzer Ludwig,
 Thonet Jakob und
 Wilhelm Ludwig.

IV. Finanz- (und Transport-) Comité:

a) Aus dem Executiv-Comité die Herren:

† Isbary Rudolf (als Obmann),
 Kanitz Eduard, Ritter v.,
 Lindheim Alfred, Ritter v.,
 Matscheko Michael.

b) Ferner die Herren:

Dumba Nikolaus,
 Hallwich Hermann, Dr.
 Leitenberger Friedrich, Freiherr v. (als Obmannstellvertreter),
 Liebieg Alfred, Freiherr v.,
 Robitsek Hermann,
 Römer Theodor A. J.,
 Schenker Gottfried,
 Schöeller Paul Eduard, Ritter v.,
 Schweinburg Gustav,
 Stummer August, Freiherr v. Távarnok,
 Wilhelm Franz und
 Wiesenburg Adolf.

Das ausführende Organ bildete sonach das Executiv-Comité, an dessen Spitze, wie bereits erwähnt, bis zum Juli 1892 der geschäftsführende Vice-Präsident Rudolf Isbary, nach dessen Ableben Vice-Präsident Max Mauthner, standen.

Als Richtschnur für die ganze Inseenierung der Ausstellung musste das Executiv-Comité in erster Linie das officiële, in seinen Grundzügen von der k. k. Regierung aufgestellte Programm für die Betheiligung Oesterreichs in Chicago strenge im Auge behalten, welches folgenden Wortlaut hatte:

„Die Einladung der Vereinigten Staaten von Nordamerika, betreffend die Beschickung der Weltausstellung in Chicago, lautet dahin, solche Objecte zu senden, welche die Hilfsquellen unserer Länder, ihren Gewerbefleiss und die errungenen Fortschritte in der Cultur am besten zu illustriren vermögen.

Durch die Annahme der gedachten Einladung, durch die beschlossene officiële Beschickung der Weltausstellung in Chicago seitens der k. k. Regierung ist sohin auch das Programm für diese Betheiligung in den Hauptumrissen bereits festgestellt.

Im Sinne dieses Programmes der Weltausstellung erscheinen alle Objecte aus den im Reichsrathe vertretenen Königreichen und Ländern

für die Entsendung nach Chicago zulässig, welche die Eigenart unserer Production und die erreichte Entwicklungsstufe der letzteren charakterisieren und die Aufmerksamkeit der Ausstellungsbesucher auf unsere Erzeugnisse zu lenken geeignet sind.

Die Kürze der Zeit, welche zur Vorbereitung der Beschickung zur Verfügung steht und die Beschränktheit der Mittel lassen es jedoch, was die Industrie anbelangt, empfehlenswert erscheinen, für die Beschickung der Ausstellung engere Grenzen zu ziehen und einerseits jenen Gedanken wieder aufzunehmen, welcher schon in dem österreichischen Programme, betreffend die Beschickung der Weltausstellung 1876 in Philadelphia, zum Ausdruck gekommen ist, nämlich für diesen Zweck nur exportfähige Industriezweige und Unternehmungen in Aussicht zu nehmen und anderseits bei dem bevorstehenden Anlasse auf die Schaustellung der österreichischen Kunstgewerbe ein besonderes Gewicht zu legen.

Eine hervorragende Betheiligung unserer hochentwickelten Kunstindustrie an der Weltausstellung in Chicago empfiehlt sich aus dem Grunde, weil deren Erzeugnisse in den Vereinigten Staaten, wo sie einer bedeutenden Kaufkraft begegnen, bereits einen ehrenvollen Ruf geniessen, und zu erwarten steht, dass durch das Zusammenströmen von Ausstellern und Besuchern aus allen Theilen der Welt in Chicago sich der Absatz unserer kunstindustriellen Objecte nicht nur in Amerika, sondern auch nach anderen Richtungen namhaft steigern dürfte.

Es erscheint daher geboten, diesem Productionszweige, welcher so viele verdienstvolle Leistungen aufzuweisen hat, die Gelegenheit zur Gewinnung neuer Absatzgebiete zu verschaffen.

Bei Einhaltung dieses Programmes wird die österreichische Abtheilung der Weltausstellung in Chicago wohl nicht durch ihre Ausdehnung und die Zahl der Objecte imponierend wirken, allein der Besucher derselben wird durch die gute Qualität und die formellen Vorzüge der vorgeführten Expositionen erfreut werden und einen günstigen Eindruck von den Anlagen, dem Gewerbebellese und dem Culturstande der österreichischen Völker gewinnen.“

Dieses Programm präcisirte den Rahmen der österreichischen Betheiligung dahin, dass es mit Rücksicht auf die Kürze der Zeit und die Beschränktheit der Mittel, was die Industrie anbelangt, empfehlenswert erschien, für die Beschickung der Ausstellung engere Grenzen zu ziehen, und zwar in der Richtung, dass nebst der Kunst nur exportfähige Industriezweige und Unternehmungen einerseits und andererseits die österreichischen Kunstgewerbe in Aussicht genommen werden sollten.

Auf dieser Basis richtete denn auch das Executiv-Comité Anfangs März 1892 die erste Einladung an die Industriellen des Reiches und leitete eine entsprechende und durchgreifende Agitation mit Hilfe der Handelskammern, beziehungsweise der weiter unten erwähnten Filial-Comités und auch der Presse ein.

Der Aufruf, welchen das Executiv-Comité an Industrielle, Gewerbetreibende und sonstige in Betracht kommende Kreise in mehreren tausenden von Exemplaren versandte, lautete:

„Sechzehn Jahre sind es, dass die österreichische Industrie auch auf amerikanischem Boden — 1876 in Philadelphia — ihre Kraft mit den fremden Nationen gemessen hat, und nun ruft die neue Welt die Völker der Erde abermals, und zwar nach Chicago zur Weltausstellung 1893.

„Nach all' den gewaltigen Vorbereitungen sowohl, welche seitens der amerikanischen Ausstellungs-Unternehmung getroffen werden, als nach dem lebhaften Interesse, welches diese Exposition in der ganzen Welt erweckt, unterliegt es heute keinem Zweifel mehr, dass diese Ausstellung, die zur Feier des 400. Jahrestages der Entdeckung Amerikas durch Columbus veranstaltet wird und zu welcher die Regierung der Vereinigten Staaten auch hieher ihre Einladung gelangen liess, ein epochemachendes Werk in der Geschichte der Ausstellungen bilden und die Errungenschaften von Handel, Industrie, Gewerbe, Kunst und Wissenschaft in einem bisher unerreichten Gesamtrahmen der staunenden Welt enthüllen wird.

„Mit Rücksicht auf die Bedeutung unserer Kunst in der Cultur, auf die Stellung der österreichischen Industrie und Landwirtschaft im Welthandel, auf die Sicherung ihrer internationalen Concurrenzfähigkeit, erscheint es allein schon als ein zwingendes Gebot, dass wir bei diesem Wettstreite in der Stadt am Michigansee nicht fehlen dürfen und können.

„Obwohl die grossen Schwierigkeiten nicht zu verkennen sind, mit denen unsere Betheiligung, namentlich im Hinblick auf die Entfernung des Ausstellungsortes und die amerikanischen Preisverhältnisse, zu kämpfen haben wird, so sind die Zeichen, unter denen wir in diesen neuen internationalen Wettbewerb eintreten, doch glücklich und erfolgverheissend.

„Von der günstigsten Vorbedeutung für den Erfolg unseres Unternehmens ist es, dass Se. Majestät der Kaiser mit der Allerhöchsten Entschliessung vom 8. Februar d. J. geruht hat, Se. kais. und kön. Hoheit den durchlauchtigsten Herrn Erzherzog Karl Ludwig in der Eigenschaft als Protector der österreichischen Betheiligung an dieser Weltausstellung, welche Se. k. und k. Hoheit zu übernehmen die Gnade hatte, zu bestätigen, ferner die Einsetzung einer Centralecommission in Wien, mit dem Herrn Handelsminister an der Spitze, und die beabsichtigte Errichtung von Filial- und Special-Comités in den Königreichen und Ländern, genehmigend zur Kenntnis zu nehmen.

„Auch die hohe Regierung hat ihre volle Unterstützung gewährt und für diesen Zweck aus Staatsmitteln eine Subvention pro 1892 und 1893 von je 75.000 fl. behufs Verwendung für eine würdige Repräsentation der österreichischen Abtheilung, sowie zur officiellen Vertretung gesichert, mit welcher der k. und k. österr.-ungar. Consul in New-York, Herr Dr. Anton Palitschek v. Palmforst, betraut ist.

„Zugelassen werden programmässig alle Objecte, welche geeignet sind, die Hilfsquellen der Länder, ihren Gewerbefleiss und die errungenen Fortschritte in der Cultur am besten zu illustrieren.

„Die unterzeichnete Commission, welche zur Durchführung und Leitung der organisatorischen Arbeiten berufen worden ist, erblickt indes eine wesentliche Bedingung für das Gelingen unserer Bestrebungen darin, dass wir uns bei unseren Expositionen die Eigenart des amerikanischen Absatzmarktes, sowie den Geschmack des amerikanischen Publicums vor Augen halten und bei der Auswahl der Objecte vor allem auf diejenigen Zweige Bedacht nehmen, welche diesfalls unsere Stärke bilden.

„Dahin gehören die trefflichen Werke der bildenden Kunst, die vorzüglichen Leistungen der Kunstindustrie, weltmarktfähige Bodenproducte und alle Erzeugnisse, welche unter den heutigen Verhältnissen als exportfähig für den neuen Continent erscheinen, der sich in dieser Richtung als ein höchst aufnahmskräftiges, lohnendes und steigerungsfähiges Absatzgebiet erweist, auf welchem unser künstlerisches und industrielles Schaffen bereits einen ehrenvollen Ruf geniesst.

„Die Ausstellung wird am 1. Mai 1893 eröffnet und am 30. October desselben Jahres geschlossen werden.

„Die allgemeine Empfangnahme von Gegenständen beginnt schon am 1. November 1892 und dauert bis zum 10. April 1893.

„Die Commission, welche in den Bureaux der Wiener Handels- und Gewerbekammer (I., neue Börse, Wipplingerstrasse 34) amtirt, beehrt sich sohin, die interessierten Kreise zur Theilnahme an der Ausstellung freundlichst einzuladen. Die Anmeldungen finden in den einzelnen Kronländern bei den dortigen Special- und Filial-Comités statt; diese Comités werden auf Wunsch rechtzeitig Anmeldungsblanquette, Formulare etc. zumitteln und alle zweckdienlichen Auskünfte ertheilen.

Wien, am 1. März 1892.“

Die Agitation zur Beschickung war nicht nur eine allgemeine, sondern auch eine intensive und andauernde.

Während das Executiv-Comité selbst alle nur geeignet erscheinenden Mittel und Wege zur Einflussnahme und Aufmunterung der Industriellen aufbot, appellierte das niederösterreichische Comité durch die Einberufung mehrerer zahlreich besuchter Versammlungen an die Wiener Industriellen direct und Se. Excellenz der Herr Präsident der k. k. Central-Commission selbst legte mehreren hervorragenden Industriellen Wiens die Beschickung der Ausstellung schon aus patriotischem Interesse ans Herz.

Auch der Thätigkeit der auf Grund des von der h. Regierung aufgestellten Organisations-Statutes errichteten Filial- und Special-Comités in den im Reichsrathe vertretenen Königreichen und Ländern muss hier rühmend gedacht werden; solche Comités bestanden bei den Handels- und Gewerbekammern in: Brünn, Budweis, Eger, Graz, Leoben, Innsbruck, Olmütz, Pilsen, Prag, Reichenberg und Troppau.

Das Organisations-Statut für diese Comités lautet wie folgt:

„Zur Unterstützung der k. k. Centralcommission für die Weltausstellung 1893 in Chicago bei Durchführung der auf die officielle Betheiligung dieses Staatsgebietes an dieser Ausstellung bezüglichen Angelegenheiten wird mit Ausnahme von Wien, am Sitze jeder Handels- und Gewerbekammer, in deren Gebiet sich ein Interesse für die Beschickung dieser Ausstellung kundgibt, ein Filial-Comité für die Industrie errichtet werden, und können ausserdem im Erfordernisfalle noch Special-Comités für andere Productionszweige in den Landeshauptstädten bestellt werden.

Die Aufgabe der Filial- und Special-Comités besteht darin, innerhalb ihres Competenzgebietes nach den Bestimmungen der k. k. Centralcommission für eine würdige und möglichst günstige Betheiligung der wichtigsten Productionsgebiete des Bezirkes zu wirken.

Zunächst liegt es im Berufe dieser Comités, die auf die Ausstellung bezüglichen Kundmachungen der k. k. Centralcommission, welche von dieser kostenfrei werden zur Verfügung gestellt werden, mit thunlichster Beschleunigung zur Kenntnis der beteiligten Kreise zu bringen, sodann die Anmeldungen entgegen zu nehmen, und nach Ablauf des Termines an die k. k. Centralcommission zu leiten, ferner im weiteren Verlaufe der Angelegenheit die angemeldeten Gegenstände, sofern nicht besondere Ausnahmen bestehen, einer sorgfältigen Vorprüfung zu unterziehen, für die rechtzeitige Absendung derselben Vorsorge zu treffen, die Verrechnungen hinsichtlich der den einzelnen Ausstellern zur Last fallenden Installations- und Transportauslagen zu führen und seinerzeit die Rückstellung der von Chicago zurücklangenden Ausstellungsgegenstände an die Aussteller zu veranlassen.

Ein directer Verkehr der Filial- und Special-Comités mit den amerikanischen Ausstellungsbehörden findet nicht statt.

Die Thätigkeit der Filial-Comités hat sich in erster Linie auf die Gegenstände der Industrie und Gewerbe, ausserdem aber auch auf die dem Bau-, Ingenieur-, Unterrichts- und Sanitätswesen angehörigen Expositionen zu erstrecken. Ebenso auf Gegenstände der Agricultur, sofern für dieselben nicht Special-Comités bestehen.

Die Angelegenheiten der bildenden Künste sind jedoch der Regel nach aus der Competenz der Filial-Comités ausgenommen.

Die Filial-Comités sind aus Mitgliedern der betreffenden Handels- und Gewerbekammern und aus anderen Vertretern der Industrie, der Gewerbe und der übrigen vorerwähnten Productionszweige zu bilden.

Die Repräsentanten der gewerblichen Interessen, welche die Mehrheit des Comités ausmachen sollen, werden von der Handels- und Gewerbekammer selbst bestimmt; die Vertreter der übrigen Fachkreise, deren Gesamtzahl die Kammer bezeichnen soll, werden vom Statthalter, beziehungsweise vom Landesehef, unter Berücksichtigung der Vorschläge der betreffenden Fachkreise in die Filial-Comités einberufen.

Der Vorsitz in den Filial-Comités steht dem Präsidenten und in seiner Verhinderung dem Vicepräsidenten der betreffenden Handels- und Gewerbekammer zu, die Secretariatsgeschäfte der Filial-Comités sind von dem Secretariate der betreffenden Handels- und Gewerbekammer zu übernehmen.

Die Ausfertigungen der Filial-Comités sind mit der Bezeichnung „von der Handels- und Gewerbekammer in . . . als Filial-Comité für die Weltausstellung 1893 in Chicago“ hinauszugeben, von dem Präsidenten (eventuell Vicepräsidenten) und dem Secretär der Handels- und Gewerbekammer zu fertigen und mit dem Siegel der Handels- und Gewerbekammer zu versehen.

Zum Behufe der Durchführung ihrer Aufgaben, insbesondere zur Deckung der Kanzleiauslagen und zur Bestreitung der Kosten für Uebernahme, Prüfung und Aufbewahrung der behufs der Vorjury an sie gelangenden Ausstellungsgegenstände und so fort, werden die Handels- und Gewerbekammern ermächtigt, zugleich mit dem Voranschlage der Kammer für das Jahr 1893 oder abgesondert ihre Anträge unter Begründung der ziffermässigen Ansätze dem Handelsministerium behufs Prüfung und Ertheilung der Genehmigung in Vorlage zu bringen. Sollten sich schon im Jahre 1892 Auslagen aus diesem Anlasse ergeben, so ist abgesondert deren Genehmigung nachzusuchen.

Die Errichtung von Special-Comités für die bildende Kunst ist nur eventuell an den wichtigsten Pflegestätten der Kunst in Aussicht zu nehmen.

Der Ausstellungsfond darf für die Kosten der Filial- und Special-Comités nicht in Anspruch genommen werden.

Die Correspondenz der Filial- und Special-Comités mit der k. k. Centralecommission und anderen k. k. Behörden, dann untereinander und mit den Ausstellern sowie umgekehrt, in Ausstellungsangelegenheiten, geniesst im Sinne des Artikels II, Punkt 1, 3 und 4 des Gesetzes vom 2. October 1865, R.-G.-Bl. Nr. 108, über die gebührenfreie Benützung der k. k. Postanstalt, die Portofreiheit, wenn sie auf der Adresse mit der Bezeichnung „In Ausstellungsangelegenheiten“ und mit dem Siegel der Handels- und Gewerbekammer, beziehungsweise der Landesbehörde, versehen ist; die Schreiben der Commissionen müssen überdies noch die Worte „Portofreie Dienstsache“, jene der Aussteller noch speciell die Bemerkung „über ämtliche Aufforderung“ enthalten.“

Es war allerdings nicht zu verkennen, dass sich einer massenhafteren Bethheiligung Oesterreichs in Chicago mannigfache Schwierigkeiten entgegenstellen würden. Dieselben resultierten theils aus der überseeischen Lage des Ausstellungsortes und den damit verbundenen grossen Kosten, zum nicht geringen Theile aber aus der zollpolitischen Haltung der Vereinigten Staaten, welche durch die Mac Kinley-Bill unserem Exporthandel schwere Wunden schlug. Viele von denjenigen Firmen, welche Exportbeziehungen mit Amerika unterhalten, und welche gerade wichtige Branchen vertreten, verhielten sich reserviert aus Rücksicht auf ihre amerikanischen Importeure, beziehungsweise Kundschaften, um dieselben nicht zu verlieren.

Höchst entmuthigend wirkte auch das Verbot des freien Verkaufes auf der Ausstellung.

Ungeachtet dessen mehrten sich rasch die Anzeichen eines lebhafteren Interesses für die Ausstellung, so dass zusammen mit den durch die Filial-Comités acquirierten Anmeldungen schon im Sommer des Jahres 1892 ein ziemlicher Stock von Ausstellern zahlreicher programmässiger Branchen vorhanden war, abgesehen von der Kunst, für welche sich die Wiener Künstlergenossenschaft als selbständiges und in Fragen der Betheiligung) der Zulassung, des Transportes und der Versicherung gänzlich unabhängiges Comité constituirte, dem aus der Staatssubvention ein Betrag von fl. 30.000 zur Durchführung der österreichischen Ausstellung in der Kunstabtheilung seitens des k. k. Handelsministeriums zugewiesen wurde.

Eine der ersten Actionen des geschäftsführenden Vicepräsidenten Isbary war, sich mit der amerikanischen General-Direction der Ausstellung und mit dem Regierungs-Commissär bezüglich Zuthheilung eines Raumes im Ausmasse von circa 8000 $\square m^2$ für die österreichische Section ins Einvernehmen zu setzen, welcher Platz dem Ausmasse des von Oesterreich im Jahre 1878 zu Paris innegehabten Raumes entsprach; da das Präsidium das Hauptgewicht auf die Industriehalle legte, in welcher erfahrungsgemäss bei jeder Ausstellung die meisten Theilnehmer mit ihren Objecten unterzubringen sind, die General-Direction aber den gesammten, in dem verlangten Ausmaasse zugewiesenen Raum auf diese Halle und die einzelnen anderen Gebäude vertheilte, die von uns weniger oder gar nicht benützbar waren, so bildete die Raumfrage wegen der fortwährenden Veränderung nicht nur des Raumes, sondern auch der Auftheilung desselben auf die einzelnen Gebäude eine der schwierigsten und wechsellvollsten Aufgaben des Executiv-Comités, welche Frage sich von vorneherein durch den Umstand besonders complicirt anliess, dass eine Platzmiete von den Ausstellern nicht zu bezahlen war, mithin die angemeldeten Aussteller selbst sich im begehrten Raummaasse keine Beschränkung auferlegten.

Es gelang aber auch hier schliesslich, ein völlig zufriedenstellendes Arrangement zu erzielen, und betrug der von Oesterreich thatsächlich belegte Raum in den verschiedenen Departements, der im Laufe der Zeit mehrfache, in der Summe zu unseren Gunsten gehende Veränderungen erfuhr, wie folgt:

Industriehalle	47.330	Quadratfuss
Freie Künste	8.720	„
Maschinenhalle	11.910	„
Kunstpalast	5.760	„
Bergbaugebäude	6.700	„
Transporthalle	8.030	„
Ackerbaupalast	7.100	„
Elektricitätsgebäude	1.100	„
Frauenpavillon	2.050	„
Zusammen	98.700	Quadratfuss
gegen anfänglich beanspruchte	85.000	„
		2*

Ursprünglich war das in der Maschinenhalle von uns erreichte Areale 15.030 Quadratfuss
 jenes in der Kunsthalle 6.760 „
 und im Elektrizitätspavillon 2.020 „
 die überflüssigen Räume wurden später mangels Verwendung aufgegeben, ebenso der für das Regierungsgebäude reservierte Platz im Freien von 5.700 „

Die Gesamtziffer des Oesterreich gewährten Bruttoreumes betrug also 112.420 Quadratfuss, wovon 98.700 thatsächlich benützt wurden.

Hiebei muss bemerkt werden, dass ein Platz im Frauenpavillon erst wenige Monate vor Beginn der Ausstellung bei der amerikanischen General-Direction nachgesucht werden konnte, da sich nach mancherlei Schwierigkeiten erst in den Monaten December 1892 und Jänner 1893 über ausdrücklichen Wunsch der amerikanischen und österreichischen Regierung, dem Beispiele anderer Länder folgend, ein Damen-Comité für die Theilnahme Oesterreichs bildete, von welchem weiter unten noch die Rede sein wird.

Nächst der Platzfrage erschien vorerst die Frage der Installation und Decorierung der österreichischen Abtheilung in Chicago die wichtigste; für die Besorgung dieser Arbeit, zur Ansarbeitung aller Pläne und Kostenvoranschläge, zur Instandsetzung der Ausstellungsräume, zur Anordnung und Ueberwachung der auf die Ausführung dieser Pläne bezüglichen Arbeiten bestellte das Executiv-Comité mittelst Vertrages vom 14. Mai 1892 den bewährten Ausstellungs-Architekten Herrn Emil Bressler.

Derselbe unternahm behufs genauer Aufnahme unserer Ausstellungsräume und zur Orientirung in verschiedenen technischen und anderen wichtigen Fragen im Mai 1892 seine erste Reise nach Chicago, und bot der nach seiner Rückkehr an die k. k. Centralcommission erstattete ausführliche Bericht erst ein klares Bild über die in Chicago in den Ausstellungsräumen herrschenden Verhältnisse.

Nach genauer Erwägung der Sachlage konnte sich das Executiv-Comité nicht lange der Ansicht verschliessen, dass mit der bewilligten Staatssubvention von 150.000 fl., wenn auch noch so sparsam damit umgegangen würde, ein Auskommen nicht gefunden werden könnte, und stellte demnach Vice-Präsident Isbary über die thatsächlich zu gewärtigenden Auslagen ein wohl durchgearbeitetes Kosten-Präliminare auf, welches ein Erfordernis von 295.000 fl. als nothwendig darstellte; nachdem dieses Präliminare sammt einem motivirten Einbegleitungsberichte der hohen Regierung zur Würdigung vorgelegt worden war, stellte Seine Exceellenz der Herr Handelsminister mittelst des hohen Erlasses vom 21. September 1892, Z. 45.962, eine Erhöhung des Staatseredites bis zur Summe von 275.000 fl. in Aussicht, nachdem die vom Executiv-Comité beantragte Erbauung eines Regierungs-Pavillons vom k. k. Handels-Ministeriums abgelehnt worden war.

Von da ab konnten die organisatorischen Arbeiten und Maassnahmen der Central-Commission eine umfassendere Ausweitung erfahren und auch

der österreichischen Abtheilung eine reichere und geschmackvollere Ausstattung geboten werden. Das diesbezüglich vom Architekten Bressler vorgelegte äusserst wirkungsvolle Decorationsproject wurde mittelst Erlasses des Herrn k. k. Handelsministers vom 11. Jänner 1893, Z. 65.724, mit dem Bedenken genehmigt, dass die Kosten der gesammten Decoration und Ausschmückung der österr. Abtheilung den Betrag von 40.000 fl. nicht überschreiten sollen.

Trotzdem sich in der Folge mehrere Ergänzungsarbeiten, wie Abschluss der einzelnen Abtheilungen unter einander, die reichere Decoration einzelner Räume u. dgl. als nothwendig ergaben, und durchgeführt werden mussten, ist diese Präliminar-Ziffer doch nicht überschritten worden.

Die Ausführung der Decoration, d. i. des Haupt- und der Seitenportale, sowie der diesbezüglichen accessorischen Arbeiten für die österreichische Abtheilung wurde mittelst Vertrages vom 14. Jänner 1893 der Ersten österreichischen Thüren-, Fenster- und Fussbodenfabriks-Gesellschaft in Wien unter Erlag einer Caution um einen Kostenbetrag von circa 25.000 fl. übertragen, während die erforderlichen Bildhauer- und weiteren Decorationsarbeiten mehreren hervorragenden Wiener Künstlern zur Ausführung übergeben wurden; mit der genannten Fabriks-Gesellschaft war zudem auch vertragsmässig am 15. September 1892 ein Uebereinkommen wegen Beistellung und Ueberlassung von Ausstellungsmöbeln an die Aussteller nach einem vereinbarten Preistarife abgeschlossen worden.

Es wurden Typen und Zeichnungen der betreffenden Möbel angefertigt und sammt dem Preistarife den Ausstellern zugesendet.

Eine zweite nicht minder wichtige, durch zahlreiche Episoden und Anstrengungen, sowie durch langwierige, vom Sommer 1892 bis April 1893 dauernde Verhandlungen charakterisierte Transaction bildete die Versicherung der österreichischen Ausstellungsgüter und der Objecte der Commission gegen Feuerschaden und auf dem Transporte, deren Kosten zu tragen die Commission aus dem Ausstellungsfond zugesichert hatte.

Verhalten sich die einheimischen Versicherungsanstalten schon principiell ablehnend gegen die Uebernahme von Risiken auf überseeischen Plätzen, namentlich bei der Feuerversicherung, so verschärfte sich diese Auffassung noch, da es sich hier um Ausstellungsgebäude handelte, deren Anlage keine vollkommen feuersichere war. Gleichwohl sind, Dank den Bemühungen des Handelskammerrathes Robert Thiele, General-Secretärs der Riunione Adriatica di Sicurtà, unter Führung dieser Gesellschaft, mehrere andere einheimische Versicherungsgesellschaften einer Einladung des Executiv-Comité, insbesondere mit Rücksicht darauf, dass es sich um ein patriotisches, im Interesse der österreichischen Industrie gelegenes Unternehmen handelt, entgegengekommen und haben die hieüber gepflogenen Verhandlungen schliesslich doch zu einem im ganzen zufriedenstellenden Resultate geführt.

Während die Unterbringung der Transportversicherung in Oesterreich weniger Schwierigkeiten begegnete und die inländischen Gesellschaften

einer successiven Erhöhung derselben bis nahe auf eine Million Gulden freundlich entgegenkamen, waren dieselben nicht geneigt, auch für die Feuerversicherung die gleiche Summe zu übernehmen.

Nachdem aber die bei der Commission angemeldeten Werte der Feuerversicherung schon zu einer Zeit, wo noch nicht zweidrittel der Anmeldungen eingelaufen waren, die von den österreichischen Gesellschaften zugesicherte Versicherungssumme von nur circa 400.000 fl. weit überschritten, musste das Executiv-Comité auf Mittel und Wege sinnen, den seitens der Aussteller weiters erhobenen Ansprüchen möglichst gerecht zu werden.

Es wurde von mehreren Seiten vorgeschlagen, sich wegen Unterbringung wenigstens eines Theiles der noch unbedeckten Feuerassecuranz an die österreichischen wechselseitigen Feuerversicherungs-Anstalten zu wenden; da eine Fühlung mit einigen derselben aber ein negatives Resultat ergab, sah sich das Executiv-Comité veranlasst, unter Darstellung der Sachlage an das h. Handelsministerium zu appelliren, welches auch den betreffenden Landesstellen nahelegte, das Ansuchen der Commission mit Rücksicht auf die Absicht derselben, die ganze Versicherung im Inlande decken zu wollen, und unter Hinweis auf die patriotische Seite der Angelegenheit, bei den betreffenden wechselseitigen Anstalten zu unterstützen.

Trotzdem konnte ein günstiges Resultat nicht erzielt werden, da die meisten Versicherungsanstalten unter Berufung auf ihren statutarischen Wirkungskreis, der den Abschluss von Versicherungen auf gewisse engere Grenzen localisiert, erklärten, dem Wunsche der Commission nicht willfahren zu können; nur die wechselseitige Versicherungsgesellschaft in Krakau und die mähr.-schlesische wechselseitige Versicherungsanstalt in Brünn übernahmen in bereitwilliger Weise zusammen einen Betrag von 70.000 fl. für Feuerversicherung.

Um nun die für die Feuerversicherung noch nothwendige Summe aufzubringen, musste die Commission versuchen, am ausländischen Assecuranzmarkte das Fehlende zu decken, wobei man sich schon im vorhinein auf ein ziemliches Opfer gefasst machen musste.

Die über Ersuchen der Commission durch die österreichisch-ungarischen Consulate in Europa vermittelte Umschau hatte bei der Ueberspannung des internationalen Versicherungsmarktes und der Deckung des eigenen Bedarfes der Länder für die Ausstellung in Chicago eine fast allgemeine Ablehnung zur Folge; die zwei einzigen Gelegenheiten, welche sich darboten, hat das Executiv-Comité auch ergriffen. Zunächst gelang es, durch die eifrige Vermittlung des k. u. k. General-Consuls Dr. v. Scherzer in Genua die Compagnia di Assicurazione di Milano mit einem Betrage von 40.000 fl. zu dem Satze von $2\frac{3}{4}\%$ zu gewinnen; des weiteren erwirkte das österr.-ung. General-Consulat in London bei der dortigen Gesellschaft Phönix eine Deckung von 1000 Pfd. Sterl. und bei Lloyds von 7000 Pfd. Sterl., zusammen von 8000 Pfd. Sterl., jedoch nur gegen eine Prämie von theilweise zu 5% , theilweise zu $5\frac{1}{4}\%$. Mit diesen Erfolgen musste die Unterbringung der österreichischen Assecuranz als beendet angesehen werden, und wurde der mit den öster-

reichischen Versicherungs-Gesellschaften am 8. November 1892 abgeschlossene Vertrag, laut welchem die Commission einen Prämiensatz von 1% für die Transport- und von $2\frac{3}{4}\%$ für die Feuerversicherung zu leisten hatte, im Einvernehmen mit der geschäftsführenden Riunione Adriatica di Sicurtà in Wien sammt den bezüglichlichen Vertragsbestimmungen für den Land- und Seetransport und für die Feuerversicherung in Druck gelegt und sämmtlichen Ausstellern je ein Exemplar desselben zugemittelt.

An der im § 1 dieses Vertrages versicherten Maximalsumme per 465.000 fl. (exclusive der erst später von der mähr.-schlesischen wechselseitigen Anstalt in Brünn übernommenen 30.000 fl.) participirten folgende Gesellschaften u. zw. die: k. k. priv. Assicurazioni Generali in Triest, k. k. priv. Oesterr. Versicherungs-Gesellschaft „Donau“ in Wien, a. h. e. Erste Ungarische allgemeine Assecuranz-Gesellschaft in Budapest, a. h. e. „Foncière“, Pester Versicherungs-Anstalt in Budapest, k. k. priv. Versicherungs-Gesellschaft „Oesterreichischer Phönix“ in Wien, k. k. priv. Riunione Adriatica di Sicurtà in Triest, a. h. e. Ungarisch-französische Versicherungs-Gesellschaft in Budapest, Wiener Versicherungs-Gesellschaft in Wien, k. k. priv. wechselseitige Versicherungs-Gesellschaft in Krakau, und war jede der genannten Versicherungs-Gesellschaften verpflichtet, zu den eintretenden Schadenersätzen im Verhältnis ihrer festgestellten Zeichnung zur Gesamt-Versicherungssumme beizutragen. Die anfänglich ebenfalls nur in gleicher Höhe festgesetzte Transportversicherung wurde von den betreffenden österreichischen Gesellschaften, als sich später die Nothwendigkeit einer solchen Erhöhung herausstellte, in der vollen Höhe der Anmeldungen, u. zw. mit rund 800.000 fl., übernommen.

Da, wie bemerkt, die Deckung des vollen zur Feuerversicherung angemeldeten Betrages sich als absolut unmöglich darstellte, sah sich die Commission vor die Nothwendigkeit gestellt, eine Reduction der für die Feuerversicherung eingelaufenen Anmeldungen mit einem Betrage von circa 300.000 fl. vorzunehmen, um die Anmeldungen mit der Deckung in Einklang zu bringen. Dank dem Entgegenkommen einer Anzahl grösserer Aussteller, welche die Feuerassecuranz selbst zu besorgen übernahmen oder sich zu einer namhaften Reduction ihres Versicherungswertes bereit erklärten, wurde die Regulierung endlich nach längeren Verhandlungen definitiv durchgeführt, und es stellte sich nach Abschluss des ganzen Versicherungsgeschäftes die auf 259 Anmeldungen vertheilte Transportversicherung auf 771.158 fl. und die Feuerversicherung auf 554.371 fl. Die entfallende Prämie, welche durch die erhöhte Versicherungssumme und die höheren Prämiensätze in London eine Ueberschreitung des Präliminares um ca. 8000 fl. verursachte, wurde seitens der Commission vertragsmässig am 1. April 1893 an die Riunione Adriatica in Wien, bezw. durch die k. u. k. General-Consulate in Genua und London an die italienische und die englischen Gesellschaften abgeführt.

Parallel mit der Regelung der Versicherung liefen die Verhandlungen wegen des Hin- und Rücktransportes der Ausstellungsgüter. Auf Grund

einer Offertausschreibung, woran sich fünf der ersten Wiener Speditionsfirmen beteiligten, hat das Executiv-Comité der Speditionsfirma Schenker & Co. in Wien die Spedition übertragen. Die erwähnte Firma wurde mittels Vertrages vom 31. Juli 1892 und unter Erlag einer Caution von 5000 fl. verpflichtet, die Ausstellungsobjecte von den drei Güter-Sammelstellen Wien, Bodenbach und Eger bis in die Ausstellungsgebäude in Chicago nach einem bestimmten Tarife und nach den geltenden Bedingungen der amerikanischen General-Direction sowie den Vorschriften der k. k. Central-Commission zu befördern, alle erforderlichen Zollmanipulationen zu besorgen und überhaupt Alles vorzukehren, um den österreichischen Ausstellern eine prompte Expedition ihrer Güter zu sichern und dieselben mit möglichst geringen Kosten und zur rechten Zeit nach Chicago zu bringen.

Nach dem von der Firma aufgestellten, in Druck gelegten und sammt allen Erläuterungen und Speditionsvorschriften den Ausstellern zugesendeten Tarife betrug die durchschnittliche Fracht per 100 Kilogramm von einer der drei genannten Sammelstellen bis Ausstellungsplatz Chicago je nach der Warengattung von 8 bis 12 fl. in Gold, exclusive der Neben- und Zollgebühren; ausgenommen waren Bilder, Marmorstatuen und andere Gegenstände von besonderem Werte, sowie voluminöse (sperrige) Güter, für welche ein höherer Frachtsatz, bezw. eine besondere Vereinbarung mit Schenker & Co. bedungen war.

Ueber Intervention Sr. Excellenz des Herrn Handelsministers haben die österreichischen Bahnverwaltungen, für die Hin- und Rückfracht eine 50^o ige Ermässigung gewährt, und auch die deutschen Bahnen den österr. Gütern eine gleiche Begünstigung auf ihren Strecken zugestanden; um den übernommenen Verpflichtungen gerecht zu werden, hat die Firma Schenker & Co. auf der Verfrachtungsroute Rotterdam—New-York—Chicago in den Hauptstationen der Umladungen eigene Organe bestellt, und war es insbesondere die renommierte Firma G. W. Sheldon & Co. in Chicago, welche seitens des Executiv-Comité mit der Aufgabe betraut wurde, die ersten Güter in Empfang zu nehmen. Die Firma Schenker & Co. entsandte zwei Mitglieder ihres Hauses nach Amerika, und ist es den eifrigen und umsichtigen Bemühungen derselben mit zu verdanken, dass die vielen Hemmnisse und grossen Schwierigkeiten, denen die Spedition der österr. Ausstellungs-güter vielfach begegnete, glücklich überwunden wurden, und unsere Ausstellungsobjecte, inclusive des Portales der österr. Abtheilung, als die ersten in Chicago eintrafen.

Seitens des Executiv-Comité wurden die Aussteller selbst genau über alle Vorschriften der Verpackung, der Signierung und der Spedition der Colli informiert und denselben die erforderlichen Drucksorten und Etiquetten, von hier aus zugesendet, und war die Correspondenz des Bureau in dieser Richtung eine äusserst lebhaft.

Neben diesen in kurzen Umrissen geschilderten Hauptarbeiten, die an der Spitze der organisatorischen Arbeiten des Executiv-Comité während des Jahres 1892 und theilweise in das Jahr 1893 hinübergreifend, bewältigt

werden mussten, ergab sich noch eine Fülle anderer Arbeiten und Verfügungen, um das ganze Räderwerk richtig in Gang zu bringen und zu erhalten, und wurden die Aussteller sowohl als das Publicum des In- und Auslandes über den jeweiligen Stand der Arbeiten, über alle wichtigeren Vorkommnisse und Verfügungen durch einen nach amerikanischem Muster eigens organisierten publicistischen Nachrichtendienst fortwährend auf dem Laufenden erhalten.

Unter Anderem musste der für Ende April 1892 angesetzte Anmelde-termin für die österr. Theilnehmer mehrmals verlängert und die Raumfrage endgiltig entschieden werden, was sich in Folge der steten Ab- und Anmeldungen als ein besonders schwieriges Stück Arbeit darstellte.

Den Ausstellern giengen ferner die nöthigen Informationen über Patent-, Marken- und Musterschutz in den Vereinigten Staaten, die hinsichtlich der Chicagoer Ausstellung einige Abänderungen erfuhren, zu; hiebei wurde besonders auf das Unionsgesetz vom 6. April 1892 aufmerksam gemacht, welches den Schutz ausländischer Aussteller vor Verfolgung wegen Ausstellung von Waren, die durch amerikanische Patente und Handelsmarken geschützt sind, regelt. Dieses Gesetz, welches für alle fremdländischen Aussteller von höchster Wichtigkeit war, bestimmte: „Dass kein Bürger eines anderen Landes für die Verletzung irgend eines von den Vereinigten Staaten ertheilten Patentes oder irgend einer in den Vereinigten Staaten registrierten Handelsmarke oder Etiquette verantwortlich gemacht werde, wenn die beklagte That im Zusammenhange mit der Ausstellung irgend eines Artikels oder Gegenstandes auf der Columbischen Ausstellung in Chicago begangen ist oder begangen werden wird.“

Weiters wurden den Ausstellern die Begünstigungen bekannt gegeben, welche das Executiv-Comité in seiner Sitzung am 23. März 1892 beschlossen hatte, den Ausstellern aus der Staatssubvention zuzuwenden. Aus dieser wurden die Kosten für die officielle Repräsentanz (Regierungs-Commissär nebst Bureau), dann für eine würdige Decoration der österr. Abtheilung, den besonderen Dienst in den Ausstellungsgebäuden und die Versicherung der Ausstellungsgüter auf dem Transporte und gegen Feuerschaden bestritten. Da nach den amerikanischen Vorschriften jeder Aussteller selbst oder durch einen bevollmächtigten Vertreter in Chicago repräsentirt sein musste, ergiengen die nöthigen Anfragen und Aufschlüsse an die Aussteller.

Die zollfreie Wiedereinfuhr der nach Schluss der Ausstellung von Chicago nach Oesterreich zurücklangenden Güter wurde auf Grund des Finanz-Ministerial-Erlasses vom 14. April 1892, Z. 13.213, bewilligt und dies den Ausstellern bekannt gegeben; die im Sinne dieser Begünstigung erforderlichen Begleit-Certificate für jede einzelne Sendung eines jeden Ausstellers wurden von der Commission über vorheriges Ersuchen der Versender, bezw. deren Spediteure, ausgefertigt und auch jeder einzelne, von den Ausstellern als ihr commercieller Repräsentant in Chicago namhaft gemachte Vertreter durch eine Vollmacht in deutscher und englischer Sprache seitens der Commission amtlich beglaubigt.

Von der Ansicht ausgehend, dass sich eine Betheiligung wenigstens der hervorragendsten staatlichen oder unter staatlicher Aufsicht stehenden wissenschaftlichen oder militär-technischen Anstalten und Institute empfehlen dürfte, hat sich die Commission mit einem diesbezüglichen Ansuchen an eine Reihe derselben, wie die k. k. Staatsdruckerei, das militär-geographische Institut u. a., später auch, um eventuell eine Schau-stellung der österreichischen, unzweifelhaft mustergiltigen Sanitäts-Einrichtungen für Krieg und Frieden zu ermöglichen, an die Gesellschaften vom rothen und weissen Kreuze gewendet, ohne indes einen Erfolg zu erzielen. Ebenso erfolglos blieben auch die Versuche, das staatliche Bildungswesen, insbesondere die gewerblichen Lehranstalten, dann landwirtschaftliche und montane Vereine zur Ausstellung heranzuziehen.

Zumeist waren es Gründe finanzieller Natur, bei einzelnen auch die nicht mehr gut mögliche Vorbereitung für die Ausstellung, welche diese Behörden, Anstalten und Vereine von einer Beschickung der Ausstellung absehen liessen.

Noch vor Ablauf des erst anberaumten Anmeldungstermines ergab sich, dass die von der Commission beabsichtigten Erleichterungen für die Aussteller nicht in allen Fällen ausreichend seien: es hatten sich nämlich mehrere kleinere Aussteller gemeldet, die in der Lage waren, ganz entsprechende, für den Export nach Amerika geeignete Objecte auszustellen, wenn ihnen mit Rücksicht auf die grossen Kosten und darauf, dass sie über die nöthigen Mittel nicht verfügen, weitergehende Begünstigungen oder wohl gar eine ganz kostenlose Theilnahme ermöglicht würde.

Die Commission war aber nicht in der Lage, derartigen Wünschen zu entsprechen, da die ursprüngliche Staatssubvention thatsächlich eine höchst beschränkte war und kaum genügte, den eigenen Bedürfnissen und Anforderungen zu entsprechen; andererseits erschien es im Interesse unserer Industrie, insbesondere des Kleingewerbes, sowie im Interesse einer reichhaltigeren Schau-stellung Oesterreichs in Chicago gelegen, wenn derartigen unbemittelten Ausstellern die Theilnahme durch die weitestgehende Unterstützung ermöglicht würde.

Von dieser Anschauung geleitet, hat nun die Wiener Handels- und Gewerbekammer über Antrag ihres damaligen Präsidenten und geschäftsführenden Vicepräsidenten der Commission Rudolf Isbary in ihrer Sitzung am 27. April 1892 den Beschluss gefasst, zur Unterstützung würdiger und unbemittelter Aussteller des Kammerbezirkes einen Betrag von 10.000 fl. aus Kammermitteln zu bewilligen, welcher Beschluss auch vom h. k. k. Handelsministerium genehmigt wurde.

Damit war die Möglichkeit gegeben, einige ganz hübsche Exhibite nach Chicago zu bringen, und wurden unter Andern auch die Collectiv-Ausstellungen der Wiener Drechsler und die der Genossenschaft der Musikinstrumenten-Erzeuger in Wien aus dieser Widmung subventioniert.

Im September 1892 erging seitens des kaiserlich deutschen Reichs-Commissärs Wermuth, an die Central-Commission die Einladung,

einen mündlichen Gedankenaustausch zwischen den deutscher- und österreichischerseits mit den bezüglichlichen Arbeiten betrauten Architekten, insbesondere aber hinsichtlich der Gestaltung der Decoration in den beiderseitigen Abtheilungen der Chicagoer Ausstellung zu veranstalten. Die Central-Commission bestimmte ihren Architekten Emil Bressler für diese Mission und wurde Prag als Ort der Conferenz der beiderseitigen Architekten in Vorschlag gebracht.

Bei der am 1. October dort stattgefundenen Conferenz des Architekten Bressler mit dem Architekten für die deutsche Abtheilung Hoffacker wurde vereinbart, dass der österr. und deutsche Regierungsvertreter möglichst einheitlich vorgehen und sich gegenseitig thunlichst an die Hand gehen sollen, was beiden Sectionen in der Folge manche Erleichterung gewährte.

Bevor noch der mehrmals verlängerte, am 30. September 1892 definitiv ablaufende Anmeldungstermin zu Ende gieng, konnte die Commission endlich daran gehen, die sämmtlichen eingelangten Anmeldungen, deren viele aus dem schon erwähnten Grunde, dass eine Platzmiete nicht zu bezahlen war, verhältnismässig ungeheuerliche Raumansprüche stellten, hinsichtlich des Raumes und sonstiger Zulässigkeit einer äusserst sorgfältigen endgiltigen Prüfung zu unterziehen.

Die mehr als 700 zählenden Anmeldungen, welche vom Regierungs-Commissär zum grössten Theile früher schon nach Gruppen und Classen eingetheilt worden waren, mussten also nochmals gesichtet und geordnet werden, welche Arbeit die von der Commission berufene Vor-Jury unter Vorsitz des Herrn Alfred R. von Lindheim und Zuziehung von Experten in der Zeit vom 15. bis 22. September in mehreren Sitzungen durchführte, wobei besonders auf das officiële Programm für die österreichische Betheiligung Rücksicht genommen werden musste.

Die zwölf Hauptgruppen, nach welchen die Ausstellungsobjecte eingetheilt und im Kataloge angeordnet waren, sind folgende:

A. Ackerbau, Waldproducte, Forstwesen, dahingehörige Maschinen sammt Zugehör.

B. Weinbau, Gartenbau, Blumenzucht.

C. Viehzucht, zahme und wilde Thiere.

D. Fische, Fischerei, Producte der Fischerei und Apparate für den Fischfang.

E. Bergbau, Hüttenwesen, Metallkunde.

F. Maschinenwesen.

G. Verkehrswesen, Eisenbahnen, Schiffe, Wagen.

H. Fabrikserzeugnisse.

I. Electricität und elektrische Apparate.

K. Schöne Künste, bildliche, plastische, decorative.

L. Freie Künste, Erziehung, Ingenieurwesen, öffentliche Werke, Baukunst, Musik und Drama.

M. Völkerkunde, Alterthumskunde, Fortschritt der menschlichen Arbeit und Erfindung, vereinzelte und Sammelausstellungen.

Diese 12 Departements zerfielen in 176 Gruppen, welche in 968 Classen eingetheilt waren.

Bei der vorgenommenen Prüfung wurden ca. 150 Anmeldungen als nicht in den Rahmen des Programmes passend befunden, und die Anmelder — unter denen sich auch einige ungarische befanden, welche die Commission mit Rücksicht auf ihre auf die im Reichsrathe vertretenen Königreiche und Länder beschränkte Wirksamkeit von vorneherein ablehnen musste — von der Nichtzulassung verständigt.

Die als zulässig befundenen Anmeldungen ergaben noch immer, besonders in der Industriehalle, einen Raumanspruch, der den verfügbaren Platz um mehr als das Doppelte überstieg, so dass Alles aufgeboten werden musste, um das Missverhältnis möglichst befriedigend auszugleichen.

Im Einvernehmen mit dem Architekten Bressler wurde diese Angelegenheit mit thunlichster Berücksichtigung der kleineren Raumansprüche geordnet und den betreffenden Ausstellern die auf die reducierten Plätze lautenden Zulassungsscheine zugemittelt. Während nun die Commission bei der Ausfertigung und Zusendung dieser Zulassungsscheine der Meinung war, dass eine Anzahl von Ausstellern ihre Ansprüche noch restringieren dürfte und hiedurch, sowie durch Ablehnung der für Amerika ungeeigneten Anmeldungen einiger Raum zur Auftheilung auf das ausstellende Contingent erübrigt würde, hat sich diese Annahme im allgemeinen nicht bestätigt. Mit — im Verhältnis zur gesammten Anmelderzahl — wenigen Ausnahmen hat das Gros der Aussteller nicht nur seine Theilnahme, sondern zumeist auch den vollen Raumanspruch aufrecht erhalten, und lagen der Commission alsbald eine ziemliche Anzahl von Raumreclamationen vor, mit deren Prüfung, um in dieser wichtigen Angelegenheit Klarheit zu schaffen, sofort begonnen werden musste. In diesen Reclamationen stützten viele Aussteller die Aufrechthaltung ihrer Ansprüche auf den Umstand, dass sie die ersten waren, welche ihre Betheiligung anmeldeten. Diese Auffassung war jedoch keineswegs begründet, weil stets nur der Endtermin für die Anmeldung maassgebend erscheint und bis zu diesem Endtermine ein Prioritäts-Anspruch niemals geltend gemacht werden kann. Nun hatte sich überdies — und es gilt dies vor Allem in der keramischen Branche — eine Anzahl von Ausstellern mit so überaus grossen Ansprüchen von 100 bis 300 Quadratmetern eingestellt, dass, wenn die obige Auffassung richtig gewesen wäre, vielleicht 20 Firmen genügt hätten, um den ganzen der österreichischen Abtheilung in der Industriehalle der Chicagoer Ausstellung zugewiesenen Raum auszufüllen. Die Commission musste ihre Aufgabe aber darin erblicken, alle exportfähigen und durch die Anmeldungen vertretenen Zweige zu einem reichhaltigen Gesamtbilde der österreichischen Abtheilung zu vereinigen, abgesehen davon, dass sie ein grosses Gewicht darauf legte, dass auch den kleineren Ausstellern Gelegenheit geboten werde, in Amerika mit zu concurriren. Von diesem Gesichtspunkte ausgehend, bot die Commission Alles auf, um eine möglichst zufriedenstellende Auftheilung des Raumes, namentlich was die Reclamationen betrifft, durchzuführen. Die schwierige

Aufgabe wurde endlich nach langen und vielen Verhandlungen mit den Reclamanten gelöst, sie gab der Commission aber bis zum Monate Februar 1893 Stoff zu reichlicher Arbeit.

Am 3. October 1892 wurde der geschäftsführende Vice-Präsident Mauthner von Seiner k. und k. Hoheit dem durchlauchtigsten Erzherzog-Protector Karl Ludwig in Audienz empfangen und erstattete Seiner kaiserlichen Hoheit Bericht über den Stand der Arbeiten für die Theilnahme der österreichischen Industrie an dieser Ausstellung.

Der durchlauchtigste Herr Erzherzog-Protector nahm den Vortrag mit wohlwollendem Interesse entgegen, sprach seine Befriedigung über die verhältnismässig zahlreiche Betheiligung der österreichischen Industrie an dieser Exposition aus und übergab dem Kammer-Präsidenten eine ihm vom amerikanischen Gesandten Mr. Grant überreichte Liste von in der Theater- und Musikausstellung in der Rotunde befindlichen Objecten, deren Exposition auf der Chicagoer Ausstellung sehr wünschenswert sei, da in Amerika das lebhafteste Interesse für diese interessanten Gegenstände bestehe.

So gern nun die Commission diesem Ansinnen entsprochen und die österr. Section in Chicago durch Ausstellung der bezeichneten Objecte bereichert hätte, konnte dem diesbezüglich an die Direction der Musik- und Theater-Ausstellung seitens der Commission gestellten Ansuchen doch nicht willfahrt werden, nachdem die Besitzer der Objecte erklärten, dieselbe für Chicago aus mehreren einleuchtenden Gründen nicht überlassen zu können.

Zu den organisatorischen Arbeiten der Commission gehörte auch die Bildung und Inscenierung einer Reihe von Collectivbetheiligungen, deren Objecte eine namhafte Bereicherung der österr. Schaustellung in Chicago bildeten.

So entstand über Initiative des Präsidiums und des Bureaus die Collectivausstellung der Wiener Drechsler, an welcher sich 33 Drechsler der verschiedensten Branchen unter Führung ihres Obmannes Johann Lederer und des später auf Ansuchen der Drechsler als specieller Vertreter, nach Chicago entsendeten Johann Edler, betheiligten; diese Collectivausstellung, welche eine prächtige, vor ihrem Abgange nach Chicago in Wien ausgestellte, auch von Sr. Excellenz dem Herrn Handelsminister besichtigte und als äusserst gelungen bezeichnete Exposition darstellte, konnte nur durch eine namhafte Subventionirung aus dem von der Wiener Kammer gewidmeten Fonde von 10.000 fl. ermöglicht werden.

Desgleichen erwies sich die über Anregung und Bemühung des Genossenschafts-Vorstandes Karl Stecher entstandene Collectivausstellung der Genossenschaft der Musik-Instrumentenmacher in Wien, welche 20 Theilnehmer umfasste, als in jeder Hinsicht gelungen; diese Collectivexposition erhielt aus dem erwähnten Kammerfonde eine Subvention von 1000 fl., während die beiden von der Handels- und Gewerbekammer in Eger als Filial-Comité inscenirten Collectivausstellungen der Musik-Instrumentenmacher in Schönbach und in Graslitz

mit Hilfe einer Subvention im Betrage von 500 fl. aus den Mitteln der Commission ermöglicht wurden.

Um Tirol und die österreichischen Alpenländer behufs Erzielung einer grösseren Fremdenfrequenz auch dem reiselustigen Publicum in Amerika recht anschaulich bekannt zu machen, beschloss der Landesverband für Fremdenverkehr in Tirol die Aufstellung eines Panorama in Chicago. Dieses farbenprächtige, künstlerisch ausgeführte Kolossalbild, eine der schönsten Partien Tirols — ein Gletscher-Panorama aus der Oetzthaler Eiswelt — darstellend, wurde mit einem Kostenaufwande von 14.000 fl. hergestellt und von der Commission mit 4000 fl. subventionirt. In Verbindung mit der Ausstellung mehrerer Tiroler Industrien bildete dieses Panorama eines der interessantesten Schaustücke der österr. Section in Chicago und hatte dort einen derartigen Erfolg, dass nach Schluss der Ausstellung der Landesverband sich veranlasst fand, ein warmes Dankschreiben an den geschäftsführenden Vicepräsidenten, welcher sich neben dem Kammersecretär Dr. Kofler in Innsbruck um das Zustandekommen dieses effectvollen Schaustückes bemüht hatte, zu richten, in welchem die Verdienste desselben um Tirol und im weiteren Sinne um die österr. Alpenländer anerkennend hervorgehoben wurden.

Gegen Ende des Jahres 1892 entwickelte sich ferner über die von Herrn kais. Rath Kupka, Inspector der Kaiser Ferdinands-Nordbahn, thatkräftigst und eifrigst unterstützte Anregung der Commission auch eine in allen Theilen gediegene Special-Ausstellung des österreich. Eisenbahnwesens. An derselben theilnahmen die Directionen der in Wien einmündenden Hauptbahnen, u. zw. die k. k. österr. Staatsbahnen, die Staatseisenbahngesellschaft, die Nord- und Südbahn und die österr. Nordwestbahn, durch die Exposition von Zeichnungen von Fahrbetriebsmitteln, von photographischen Ansichten interessanter Bauobjecte und von graphischen Darstellungen, welche die Entwicklung des gesammten Eisenbahnwesens und seiner Einrichtungen in Oesterreich illustrierten. Diese österr. Specialausstellung, welche in Chicago allgemeinen Beifall fand, wurde nach Schluss der Ausstellung nach San Francisco gebracht und nach Schluss der dortigen „Midwinter Fair“ der Pennsylvania Railroad über deren Ansuchen überlassen.

Die Ausstellung der Kunstindustrie anlangend, stimmte die Commission der Ansicht des Installations-Comité bei, dass der Wert der österreichischen Abtheilung nicht so sehr in der Quantität als in der Qualität der Ausstellungs-Gegenstände, und weiters in einer besonders schönen Anordnung und Aufstellung gesucht werden müsse. In dieser Beziehung sei unter Anderem auch auf die hervorragendsten mustergiltigen Arbeiten der letzten Jahre, wie sie sich im Besitze des k. k. österreich. Museums und verschiedener Privaten befinden, zurückzugreifen, und sollten diese Objecte den Mittelpunkt bilden, um den sich sodann die vorzüglichsten Erzeugnisse der modernen Kunstindustrie und im weiteren Kreise alles Uebrige zu gruppiren hätte. Damit fiel auch theilweise die Aufgabe des Acquisitions-Comité zusammen, welches beschlossen hatte, nicht bloss speciell

wertvolle Gegenstände zu acquirieren, die sich im Privatbesitze befinden, sondern auch Arbeiten von Industriellen, sowie von anderen Gebieten, wenn solche zur Vervollständigung oder Ergänzung von Lücken dienlich sein könnten.

Das Resultat der diesbezüglichen von Herrn Hofrath Storek und Herrn kaiserl. Rath Hanusch thatkräftigst unterstützten Bemühungen war, dass das k. k. österr. Museum für Kunst und Industrie eine grössere Anzahl der schönsten in seinem Besitze befindlichen kunstgewerblichen und industriellen Objecte von grossem Werte nach Chicago sandte und dass weiters eine Reihe hervorragender Persönlichkeiten, an ihrer Spitze Se. kais. Hoheit der Herr Erzherzog-Protector, über Ersuchen der Commission und mit Unterstützung des genannten Museums sich bereit fanden, der Commission mehrere prachtvolle Adressen- und Diplom-Einbände für Ausstellungszwecke leihweise zur Verfügung zu stellen.

Diese sämtlichen Kunstgegenstände, die in Chicago allgemeine Bewunderung und höchste Anerkennung fanden, sind vollkommen unversehrt zurückgelangt und ihren Besitzern wieder übergeben worden.

Was die Theilnahme der österreichischen Frauen an der Chicagoer Ausstellung betrifft, so war schon zu Anfang des Jahres 1892 seitens des hiesigen Gesandten der Vereinigten Staaten an die österreichische Regierung die Einladung ergangen, ein Damen-Zweigeomité zur Vertretung der Interessen der österreichischen Frauen zu gründen. Als Aufgabe dieses Comités wurde die Veranstaltung einer Special-Ausstellung bezeichnet, um den heutigen Stand der Frauenarbeit aller Länder, bezw. Oesterreichs, auf den Gebieten der Industrie, der Kunst, der Humanität, der Literatur etc. zur Anschauung zu bringen, ferner statistische Daten über die Leistungsfähigkeit der Frauenarbeit zu liefern und Frauen als Mitglieder verschiedener Preisgerichte vorzuschlagen.

Se. Excellenz der Herr Handelsminister bildete demnach, als die diesbezüglichen Vorarbeiten beendet waren, mittelst Erlasses vom 10. Jänner 1893 unter Aufstellung eines eigenen officiellen Programmes ein österr. Damen-Comité, dessen Protectorat Ihre k. u. k. Hoheit die durchlauchtigste Frau Erzherzogin Maria Theresia zu übernehmen geruhte.

Zu Mitgliedern dieses Comité hatte Se. Excellenz folgende Damen ernannt:

Frau Irma Daubek.

Frau Maria Ellissen.

Frau Paula Frankl v. Hochwart.

Ihre Erlaucht Frau Maria Theresia Gräfin Harrach, geb. Prinzessin Thurn und Taxis.

Ihre Excellenz Frau Henriette Gräfin Larisch, geb. Gräfin Larisch.

Ihre Durchlaucht Frau Henriette Fürstin von und zu Liechtenstein, geb. Fürstin von und zu Liechtenstein.

Frau Clementine Matscheko.

Ihre Excellenz Frau Irma Markgräfin Pallavicini, geb. Gräfin Széchényi.

Frau Elisabeth Gräfin Potocka, geb. Prinzessin Radziwill.

Frau Angelica Baronin Reinelt.

Frau Francisca Baronin Ringhoffer, geb. Baronin Klein-Wiesenberg.

Frau Marie Gräfin Sylva-Tarouca, geb. Gräfin Nostiz-Rieneck.

Ihre Excellenz Frau Anna Marie Gräfin Thun und Hohenstein, geb. Prinzessin Schwarzenberg.

Frau Clara Vogel.

Nach Durchführung der Vorarbeiten, welche Mitte März bewerkstelligt war, ergab sich einschliesslich der Objecte der Kunststickerschule, des Central-Spitzencurses und des Wiener Frauenerwerbvereines eine ganz reiche und interessante Sammlung von Arbeiten österreichischer Frauen in den drei Hauptgruppen: der kunstgewerblichen Leistungen, der Literatur und der Malerei.

Die Collection, an welcher sich mehrere Damen des Comité, von der Commission darum ersucht, durch Einsendung einzelner prachtvoller Stücke, die sie zu diesem Zwecke gesammelt hatten, hervorragend betheiligten, wurde von Sr. k. u. k. Hoheit dem durchlauchtigsten Herrn Erzherzog Karl Ludwig, sowie von Ihrer k. u. k. Hoheit der Frau Erzherzogin-Protectorin Maria Theresia, dann von Sr. Excellenz dem Herrn Handelsminister, einer Anzahl Mitglieder des Damen-Comité und von anderen Honoratioren besichtigt, und haben Ihre kaiserl. Hoheiten Ihre höchste Befriedigung über dieselbe ausgesprochen. Die Ausstellung war auch durch einige Tage im Festsale der Wiener Kammer geordnet zur allgemeinen Besichtigung aufgestellt.

Leider war es auch hier mit Rücksicht auf den Raummangel nicht möglich, sämtliche angemeldete Objecte der Frauen-Ausstellung einzuverleiben, und wurde nur eine durch die speciell eingesetzte Damen-Jury vorgenommene Auslese der besten Leistungen nach Chicago dirigiert.

Besonders erwähnenswert ist, dass Ihre k. u. k. Hoheit die durchlauchtigste Frau Protectorin des Damen-Comité sich mit einem selbstverfertigten Paravent — einem der schönsten Stücke der österr. Frauenabtheilung überhaupt — an dieser Schaustellung betheiligte.

Ein Verkauf von Objecten dieser Abtheilung in Chicago wurde nicht erzielt, und sind sämtliche im Frühlinge 1894 von der Ausstellung zurückgekommenen Gegenstände durch die Commission, welche auch die Kosten des Hin- und Rücktransportes, der Emballierung etc. bestritt, den Ausstellerinnen wieder übergeben worden.

Als zu Anfang des Jahres 1893 mit der Expedition der Güter begonnen wurde, vor deren Beginn noch mehrere Wiener Aussteller eine höchst ehrenvolle Anerkennung dadurch gefunden hatten, dass ihre Objecte theils von Sr. Majestät dem Kaiser, theils von dem durchlauchtigsten Erzherzog-Protector Karl Ludwig und von Sr. Excellenz dem Herrn Handelsminister besichtigt worden waren, musste das Executiv-Comité sich mit der Installierung der österreichischen Abtheilung und der Bestellung von geeigneten Hilfsorganen zur Unterstützung des österreichischen Commissärs befassen.

Nachdem ein Regierungs-Pavillon in Chicago nicht erbaut wurde, musste ein eigenes Haus in der Nähe des Ausstellungsplatzes (Edgerton Avenue, 6030) um den Kostenpreis von circa 10.000 fl. gemietet werden, in welchem sich neben den Repräsentationsräumlichkeiten auch die Wohnungen des General-Commissärs und der ihm beigegebenen Beamten befanden.

Der Architekt der österreichischen Abtheilung Herr Emil Bressler verliess, mit den nöthigen Instructionen versehen, Wien bereits gegen Mitte Februar 1893 und befand sich seit 2. März behufs der Installierungsarbeiten in Chicago.

Als weitere Hilfskräfte wurden mit Genehmigung Sr. Excellenz des Herrn Handelsministers dem General-Commissär beigegeben das Mitglied des Executiv-Comité Dr. Alexander Poppović Ministerial-conceipist im k. k. Handelsministerium, und Dr. Gaston Bodart, Beamter der Wiener Handels- und Gewerbekammer, als Secretäre, ferner der Rechnungsofficial im k. k. Handelsministerium Victor Pillwax zur Besorgung des Verrechnungsdienstes, sowie der Inspector Friedrich Paulick jun., dem speciell auch die Sorgfalt für die kunstgewerbliche Partie oblag.

Mitte Jänner 1893 begann der Abtransport der österr. Ausstellungsgüter nach Chicago und gieng derselbe, obwohl die Commission eine grosse Anzahl von Ausstellern bezüglich einer rascheren Versendung mehrmals urgieren musste, doch so von statten, dass bereits Anfang April das Gros der Objecte, umfassend mehr als 2500 Colli im Gewichte von ca. 8000 q, die von der Firma Schenker & Co. auf Dampfern der niederländisch-amerikanischen Dampfschiffahrts-Gesellschaft ab Rotterdam nach New-York verschifft und von dort nach Chicago transportiert wurden, am Ausstellungsplatze eingetroffen waren. Mit Ausnahme einer kleinen Havarie des Dampfers „Obdam“ im Hafen von New-York, wobei eine Schädigung der Ausstellungsobjecte aber nicht stattfand, sind sämmtliche Güter ohne Unfall in Chicago angekommen.

Das Executiv-Comité hatte mehr als 2 Monate mit der Ausfertigung der nöthigen Begleitpapiere, Zusendung von Signier-Etiquetten u. dgl., sowie mit anderen auf die Spedition bezughabenden Arbeiten vollauf zu thun.

Das vom Executiv-Comité entworfene, in mehreren Punkten von der hohen Regierung ergänzte Organisations-Statut für eine österr. Local-Commission in Chicago, deren Bildung allseits als besonders zweckmässig begrüsst und von Sr. Excellenz dem Herrn Handelsminister mittelst Erlasses vom 17. März 1893, Z. 12.251, genehmigt wurde, hatte folgenden Wortlaut:

Artikel 1.

„Zum Zwecke der Unterstützung des k. k. österreichischen General-Commissärs in der Leitung der meritorischen Ausstellungs-Angelegenheiten der österreichischen Abtheilung der Welt-Ausstellung 1893 in Chicago wird

von Sr. Excellenz dem Herrn k. k. Handelsminister eine Local-Commission unter dem Titel: „Oesterreichische Local-Commission für die Welt-Ausstellung 1893 in Chicago“ ernannt.

Artikel 2.

Diese Commission besteht aus den von Sr. Excellenz dem Herrn Handelsminister ernannten Mitgliedern und Secretären.

Der Vorsitz in derselben wird von dem k. k. General-Commissär geführt.

Artikel 3.

Die Thätigkeit der Local-Commission wird eine berathende sein und sich in der Unterstützung des k. k. General-Commissärs bei Besorgung der demselben übertragenen Geschäfte am Orte der Ausstellung zu äussern haben.

Der amtliche Verkehr mit der k. k. Central-Commission in Wien, mit den amerikanischen und den anderen fremdländischen Behörden ist ausschliesslich dem General-Commissär vorbehalten.

Artikel 4.

Die Agenden, bei welchen die Local-Commission den Generalcommissär über dessen Einladung zu unterstützen hat, sind insbesondere folgende:

- a) Die Instandsetzung, Ausschmückung und Decorierung der Ausstellungsräumlichkeiten;
- b) die Uebernahme der einlangenden Ausstellungsgegenstände;
- c) die Installierung dieser Gegenstände nach dem von dem Architekten Emil Bressler entworfenen Installationsplane;
- d) die Vorkehrung für die Ueberwachung der Ausstellungsräume;
- e) die Wahrung der Interessen sämmtlicher Aussteller gegenüber der internationalen Jury;
- f) die Leitung des Rücktransportes der unverkauft gebliebenen Ausstellungsgüter, sowie der allgemeinen Decorationsgegenstände, insofern solche zum Rücktransporte geeignet sind.

Unter Einem hatte der Herr Minister über Vorschlag des Executiv-Comité folgende Persönlichkeiten in diese Local-Commission berufen u. zw.:

Als Vorsitzenden den General-Commissär:

Palitschek v. Palmforst Anton, Dr. (war seit 27. März 1892 bis inclusive Januar 1893 sechsmal in Chicago, amtierte daselbst dauernd vom 18. Februar bis 7. December 1893).

Als Mitglieder:

Beyfuss Rudolf, Mitglied der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer und der k. k. Centralcommission (Juni bis September in Chicago);

- Bressler Emil, Mitglied und Architekt der k. k. Centralecommission (Mai und Juni 1892, März bis Juli 1893 in Chicago);
- Budie Eduard, k. und k. Hoflieferant, Wäschewarenhändler in Wien, Mitglied der k. k. Centralecommission (Juni bis September 1893 in Chicago);
- Claussenius Heinrich, k. und k. Consul in Chicago;
- Jentzsch Robert B., Ingenieur in Wien (April bis Juni und August bis November 1893);
- Kink Arthur, Ritter v. (Firma Martin Kink & Co.), Papierfabriksbesitzer in Wien (April und Mai);
- Kohn Felix (Firma Jakob & Josef Kohn), Fabriksgesellschafter in Wien;
- Lányi Alexander, Procurist der Firma Schenker & Co. in Wien (März, April und Mai);
- Latzko Henry, Grossindustrieller in Brünn (Juni bis October);
- Maass Rudolf Otto (Firma Otto Maass & Sohn), Buchdruckereibesitzer in Wien (April und Mai).
- Poeschl Franz Ferdinand (Firma Josef Poeschl's Söhne), Fabriksbesitzer in Wien, Mitglied der k. k. Centralecommission (August bis October);
- Pollak Alois (Firma D. R. Pollak & Söhne), Papierwarenfabrikant in Wien (Juni bis August);
- Radlinger Johann v., k. k. Hofrath, o. ö. Professor an der technischen Hochschule in Wien, Mitglied der k. k. Centralecommission (Juli und August);
- Scanavi Etienne, Ritter v., Banquier in Wien, Mitglied der k. k. Centralecommission (Mai bis November);
- Seifert Moriz, Ingenieur und Architekt in Chicago;
- Skoda Emil, Ritter v., Fabriksbesitzer etc. in Pilsen (Juli und August);
- Siegl Emil, öffentlicher Gesellschafter der Firma Carl Siegl sen., k. k. priv. Leinenwarenfabrik in Mähr.-Schönberg (Juni und Juli);
- Stiasny Albert, Vertreter der Firma Gebrüder Thonet in New-York (Mai, Juni, August, September);
- Strakosch Bernhard, Schuhwarenfabrikant in Wien (August, September);
- Taussig Alfred (Firma Gottlieb Taussig), Toilette- Seifen- und Parfümerie-warenfabrikant in Wien (Juni bis August).

Als Secretäre:

- Poppović Alexander, Dr., k. k. Ministerialconcipist, Mitglied der k. k. Centralecommission und des Executivecomités (April bis Juli);
- Bođart Gaston, Dr., Beamter der niederöstr. Handels- und Gewerbekammer (März bis November).

Während die Einladung der amerikanischen Ausstellungs-Direction behufs Aufnahme von Firmen mit oder ohne separat zu bezahlenden Zu-

sätzen in den amerikanischen Generalkatalog an sämtliche Aussteller vermittelt wurde, hatten die Vorarbeiten des Executiv-Comité für die Herausgabe eines amtlichen Specialkataloges der österreichischen Section in Chicago begonnen; mittelst Circulares vom 20. Februar 1893 wurden die Aussteller hievon mit dem Bemerken in Kenntniss gesetzt, dass dieser in deutscher und englischer Sprache in 10.000 Exemplaren erscheinende Katalog noch vor Eröffnung der Ausstellung fertig gestellt werden soll, und dass jedem Aussteller in diesem Kataloge fünf Druckzeilen gratis zur Verfügung stehen, Zusätze und ausführliche Aufnahmen jedoch per Druckzeile mit 3 fl. für beide Sprachen berechnet würden.

Der österreichische Katalog zerfiel in 3 Theile, u. zw. als ersten Theil in eine kurze statistisch-historische Skizze der staats- und volkswirtschaftlichen Verhältnisse der diesseitigen Reichshälfte, als zweiten Theil in den eigentlichen Katalog, in welchem die Aussteller nach der amtlichen Classification und Gruppeneintheilung angeführt erscheinen: (jeder solchen Gruppe war eine kurze Skizze über die Productions- und Exportverhältnisse der in die Gruppe fallenden Industriezweige in Oesterreich vorangeschickt); endlich als dritten Theil in einen Anhang zur Aufnahme von Anzeigen (Inseraten).

Der Katalog konnte leider wegen der äusserst langsamen Einsendung von Texten seitens der Aussteller und des steten Wechsels in den Theilnahmeerklärungen derselben erst Mitte Mai fertiggestellt werden, und sind nach dessen Erscheinen sofort über 6000 Exemplare in beiden Sprachen nebst einer Anzahl von Prachtexemplaren als Widmung für dortige Persönlichkeiten nach Chicago abgegangen.

Mit Rücksicht auf die mannigfachen und bedeutenden Schwierigkeiten, welche der Installierung unserer Abtheilung in Chicago selbst erwuchsen, so das trotz allem Betreiben seitens der Commission und der Spediteure Schenker & Co. theilweise verzögerte Einlangen der Ausstellungsgegenstände, der Abbruch der Eisenbahngleise in den Ausstellungsräumen am 10. April und ganz besonders die äusserst complicirten Zollmanipulationen, musste es die Commission mit umso grösserer Genugthuung begrüssen, dass infolge der vereinten Anstrengungen unserer leitenden Functionäre und ihrer Hilfsorgane in Chicago die österreichische Section am 1. Mai 1893, als dem Eröffnungstage der Ausstellung, allen anderen Ländern voraus repräsentationsfähig fertig dastand. Der Präsident der Vereinigten Staaten, Mr. Cleveland sprach sich auch gelegentlich seines Besuches am Eröffnungstage äusserst lobend und anerkennend über die österreichische Abtheilung und besonders über das nach den Plänen des Architekten Bressler ausgeführte, prächtige Hauptportal aus und bemerkte hiebei ausdrücklich, dass die österreichische Section in ihrer Fertigstellung am meisten vorgeschritten sei.

Hauptsächlich waren es Glas- und Porzellanwaren, Kunstgegenstände und Gemälde, Bronze- und Eisenwaren, Musikinstrumente, Drechsler- und Galanteriewaren in jeder Ausführung, Papier, sowie Schmiedeeisen- und

Stahlwaren, welche in vorzüglicher Ausführung und anerkannter Güte in Chicago repräsentirt erschienen und dazu beitrugen, den Namen Oesterreichs als Productionsland dem internationalen Massenpublicum in Amerika bekannt zu machen.

Laut einer im Wege des Handelsministeriums eingelangten Mittheilung des k. u. k. Ministeriums des Aeussern hatte die Handelskammer des Staates New-York ein Special-Comité für den Empfang derjenigen Ausstellungsbesucher organisiert, welche in Vertretung von Regierungs- oder Communalbehörden oder sonstigen Corporationen sich nach Chicago begeben würden.

Nachdem dieses Comité sich erbot, die empfohlenen Persönlichkeiten in seinem im Hotel Waldorf in New-York gelegenen Räumen zu bewillkommen, ihnen alle Auskünfte zu ertheilen und in jeder Art behilflich zu sein, wurde die h. Regierung verständigt, dass die Commission gerne bereit sei, die sich meldenden Oesterreicher mit den betreffenden Empfehlungen an dieses Comité zu versehen, und es wurde thatsächlich auch eine ansehnliche Zahl solcher Empfehlungsschreiben seitens der Commission für verschiedene Functionäre und Ausstellungsbesucher ausgefertigt.

In diese Zeit fällt auch die Lösung einer der schwierigsten Fragen der ganzen Ausstellung, nämlich die allen Theilen genügende Regelung der Juryangelegenheit, welche von vornherein eine äusserst verwickelte war.

Die Amerikaner wollten nämlich, einer bisher bei keiner europäischen Ausstellung geübten neuen und eigenthümlichen Anschauung huldigend, in Chicago das System der Einzelrichter durchführen, d. h. es sollte das für die Prämiiierung — von vereinzelt Appellationsfällen abgesehen — ausschliesslich maassgebende Referat über jedes einzelne Ausstellungsobject von einem einzelnen Juror erstattet werden, welchem daher auch die Besichtigung und Prüfung der ihm zugewiesenen Objecte (bestimmter Gruppen oder Classen) ausschliesslich oblag.

In dem von den Regierungskommissären fast aller Länder gegen diese Anschauung erhobenen energischen Proteste erklärten dieselben, dass im Falle der Durchführung dieses Systems sämtliche Staaten hors concours bleiben, ja dass einzelne ihre Abtheilungen sofort schliessen würden. — Nur der vereinten Action der Commissäre, bei welcher unserem Regierungsvertreter eine führende Rolle übertragen war, gelang es, die bedingte Annahme des Collectivsystems durchzusetzen, infolge dessen sämtliche der ausstellenden Länder — mit Ausnahme Frankreichs und Belgiens — an den Juryarbeiten theilzunehmen erklärten.

Diese Verhandlungen hatten nicht nur einen verspäteten Beginn der Juryarbeiten in Chicago, sondern auch einen lebhaften Depeschen- und Briefwechsel zwischen dem Generalcommissär und der Commission zur Folge, bis es endlich gelang, für unsere wichtigsten Gruppen eine Anzahl von 22 Juroren durchzusetzen. Die amerikanische Ausstellungsverwaltung hatte die Absicht, einer gewissen Anzahl der Juroren ein Ehrenhonorar

zuzusichern, doch entschied sich diese Frage endgiltig erst später, und wurden thatsächlich sechszehn unserer Juroren mit einem Betrage von je 750 Doll. honorirt.

Es war für die Commission angesichts der mit einer Reise und längerem Aufenthalt in Chicago verbundenen grossen Opfern an Geld und Zeitverlust und der kurzen Zeit, welche für die Wahl von Juroren erübrigte, keine leichte Aufgabe, die nöthige Zahl von geeigneten und opferwilligen Persönlichkeiten für diese schwierige Function zu gewinnen, wobei noch auf Ersatz für etwaige Ausfälle, die sich mit Rücksicht auf die erwähnten Umstände schon damals voraussehen liessen, Bedacht genommen werden musste.

Die Liste der ursprünglich von der Commission aufgestellten und von Sr. Excellenz dem Herrn Handelsminister ernannten Juroren erfuhr infolge der erwähnten Sachlage, des Ablebens eines der Juroren und nachdem der Herr Generalcommissär über Vorschlag der Commission von Sr. Excellenz dem Handelsminister ermächtigt worden war, Juroren für die noch unbesetzten Stellen an Ort und Stelle zu ernennen, vor und nach während der am 10. Juli 1893 begonnenen Juryarbeiten mehrfache Veränderungen, so dass schliesslich folgende Juroren für unsere Section in Chicago fungierten:

Departement A. Ackerbau.

Herr Beyfuss Rudolf, (für Gruppe 10—12, zugleich Secretär dieser Gruppen).

Dep. E. Bergbau.

Herr Seifert Moriz (zugleich Vicepräsident dieses Departements, Gruppe 46—49).

Dep. F. und J. Elektrizität und Maschinen.

Herr Jentzsch Robert B. (kam nicht zur Function).

Dep. G. Verkehrswesen.

Herr Littrow Hermann Ritter v. (zugleich Präsident dieses Departements, Gruppe 79—81).

Dep. H. Gewerbliche Industrie.

1. mechanische Hauptgruppe:

Herr Latzko Henry (Gruppe 99—103).

„ Löwenstein Julius (Gruppe 110).

„ Palitschek Dr. Anton von (Gruppe 101—102).

„ Pollak Alois (Gruppe 88).

„ Taussig Alfred (Gruppe 56 [auch 18] 106).

„ Siegl Emil (Gruppe 100, 101 [kam nicht zur Function]).

Ersatzjuroren:

Herr Adamek Anton (Gruppe 86).

„ Fischer Emil S. (Gruppe 100—103).

2. Kunstgewerbliche und Handfertigungs-Hauptgruppe:

- Herr Vogel Carl, Dr. (zugleich erster Vicepräsident dieser Hauptgruppe.) (Gruppe 90, 91, 93, 94).
 „ Budie Eduard (Gruppe 105).
 „ Epstein Rudolf (Gruppe 93, 96, 97).
 „ Kautsch Henry (Gruppe 89—98, 117).
 „ Scheid G. A. (Gruppe 96, 97, 98).
 „ Schwarz Adolf (Gruppe 89, 113—117).
 „ Stiasny Albert (Gruppe 89—95).
 Frau Scanavi Nettie v. (Gruppe 105, 106, 109).
 „ Seifert Emma (Gruppe 92, 97, 117)-

Ersatzjuror:

Herr Fischer Emil S. (Gruppe 89—98).

Dep. L. Freie Künste und Erziehung.

Herr Bodart Gaston, Dr. [zugleich Secretär dieses Departements] (Gruppe 154).

Frau Bondy Ottilie (Gruppe 143, 145).

Dep. Schöne Künste.

Herr Groll Andreas, (Gruppe 136- 138)

„ Kautsch Henry (Gruppe 135, 138—142).

Mit welcher verdienstlicher und wahrhaft patriotischer Hingebung unsere Juroren im Interesse der österreichischen Ausstellerschaft in Chicago thätig waren, lässt das überaus zufriedenstellende günstige Ergebnis der Prämierung erkennen, welches von der Commission bereits im Jänner 1894 durch Hinausgabe der officiellen Prämiierungsliste veröffentlicht wurde.

Nach derselben hat Oesterreich bei einer effectiven Anzahl von circa 600 Ausstellern 440 Auszeichnungen erhalten, 15 Firmen waren hors concours geblieben; nachdem viele Aussteller, die mehrere verschiedenartige Objecte ausgestellt hatten, auch mehrmals prämiert wurden, und für jede Auszeichnung ein besonderes Diplom erhalten, stellt sich die Zahl der Auszeichnungen auf 500, d. i. auf 83·3 Procent sämtlicher Aussteller. In Bezug auf Auszeichnungen für Werke der bildenden Kunst steht Oesterreich an erster Stelle, indem von 90 ausstellenden Künstlern (mit 151 Objecten) 33 prämiert wurden, was mit Rücksicht auf die bedeutende Zahl der hors concours angemeldeten Künstler als ein äusserst günstiges Resultat bezeichnet werden muss; der Verkauf von 29 Bildern brachte unseren Künstlern einen Erlös von über 30.000 fl. und gibt Zeugnis von der Anerkennung, welcher die österr. Kunst in Amerika begegnet.

Die Auszeichnungen bestehen in einer Bronze-Medaille und einem Diplom, in welchem die Vorzüge des betreffenden Ausstellungsobjectes ausführlich angeführt sind.

In Ausführung des Beschlusses der Herausgabe eines officiellen Berichtes über die Ausstellung in Chicago, musste das Executiv-Comité,

nachdem der General-Commissär von Sr. Excellenz dem Herrn Handelsminister zum Chefredacteur bestellt worden, Sorge tragen, eine Anzahl geeigneter Berichterstatter für jene unserer wichtigsten Industriezweige zu acquirieren, über welche kein geeigneter Specialbericht seitens der Juroren in Aussicht stand.

Nachdem das Executiv-Comité hiebei in erster Linie bestrebt war, bewährte tüchtige Kräfte zum Theile gegen entsprechende Subventionierung heranzuziehen, wurde der im Präliminare für die Berichterstattung vorgesehene Betrag von 6000 fl. vollständig aufgebraucht und gelang es nach längeren Verhandlungen schliesslich für diesen Zweck eine Reihe von Persönlichkeiten zu gewinnen, welche über hierortigen Vorschlag von Sr. Excellenz dem Herrn Handelsminister theilweise im Einvernehmen mit den Herren Unterrichts- und Ackerbauminister zu officiellen Berichterstattern ernannt wurden, und zwar:

- Herr Ehrenwerth Josef v., Professor an der k. k. Bergakademie in Leoben (für Bergbau und Hüttenwesen).
- „ Pechan Josef, Professor und Fachvorstand an der k. k. Staatsgewerbeschule in Reichenberg (für Maschinenwesen, Werkzeuge und Werkzeugmaschinen).
- „ Sahulka Johann, Dr., Docent an der k. k. technischen Hochschule in Wien (für Elektrotechnik).
- „ Schwaackhöfer Franz, o. ö. Professor der k. k. Hochschule für Bodencultur in Wien (für land- und forstwirtschaftliche chemische Industrie, Brauerei, Mälzerei etc.).
- „ Tartaglia Peter v., Landtagsabgeordneter in Spalato (für Landwirtschaft, besonders Weinbau und Weinhandel).
- „ Littrow Hermann, Ritter v. Ingenieur der k. k. österr. Staatsbahnen (für Eisenbahnwesen), mit specieller Erlaubnis der k. k. General-Direction der Staatsbahnen.
- „ Reckenschuss Robert, R. v., Ingenieur in Wien (für Strassenbahnwesen) (ist zurückgetreten).

Der officiële Bericht, dessen Druck auf Grund einer Concurrenz der Firma Rudolf M. Rohrer in Brünn übertragen ist, während die Firma Ch. Reisser & M. Werthner in Wien die Herstellung der erforderlichen Tafeln besorgt, enthält die Specialberichte der oben erwähnten Berichterstatter, sowie der Herren Juroren Latzko, Löwenstein, Taussig, Siegl, Dr. Vogel, G. A. Scheid, Dr. Bodart und Kautsch, endlich der Frau Otilie Bondy und besorgte Herr kais. Rath Kupka die technische Revision der Berichte.

Was die Repräsentation Oesterreichs in Chicago anbelangt, so war jeder Nation ein Tag als specieller Festtag vom Ausstellungs-Präsidium eingeräumt worden; dafür wurde der Geburtstag Seiner k. u. k. Apost. Majestät des Kaisers Franz Josef I. gewählt, und fand diese Feier am

17. und 18. August 1893 unter dem einheitlichen Zusammenwirken aller österreichischer Functionäre, sowie der in Chicago weilenden Oesterreicher und Ungarn in wahrhaft patriotischer und erhebender Weise statt.

Am 30. October 1893 wurde programmgemäss der officiële Schluss der Ausstellung in feierlicher Weise vollzogen, und oblag es nun dem Executiv-Comité, für eine geordnete und möglichst rasche Rückbeförderung der unverkauft gebliebenen österr. Ausstellungsgüter Sorge zu tragen, beziehungsweise deren Rücktransport in Gang zu bringen.

Zu diesem Behufe hatte dasselbe schon im Monate September ebenso wie ihrerseits die Firma Schenker & Co. an sämtliche Aussteller eine genaue, mit den erforderlichen Drucksorten und einem Auszuge der diesbezüglichen amerikanischen Vorschriften belegte Instruction versendet, in welcher die Aussteller ersucht wurden, ihren Vertretern oder der Firma Sheldon & Co. in Chicago rechtzeitig die Verfügungen über ihre Ausstellungsobjecte zukommen zu lassen.

Es ergab sich aber schon kurz nach dem Ausstellungsschlusse, dass der Rücktransport infolge mancherlei nicht zu umgehender Schwierigkeiten nicht in der vorgesehenen Zeit bewerkstelligt werden könne, was hinsichtlich der vertragsmässig geregelten Feuer- und Transportversicherung der österr. Ausstellungsgüter zu neuerlichen Verhandlungen bezüglich Verlängerung derselben Anlass bot.

Die am 30. November ablaufende Feuerversicherung wurde gegen Zahlung einer Nachtragsprämie von 1988 fl. bis 31. December 1893 verlängert, und auch die am 30. November vertragsmässig zu Ende gehende Verladefrist der Güter in Chicago musste bis 31. December 1893, beziehungsweise später bis 31. Jänner 1894 verlängert werden.

Die österr. Ausstellungsgüter, von denen ein Theil in Chicago zurückblieb — so wurden z. B. das österr. Portal und andere Objecte dem Columbian-Museum geschenkweise überlassen — ein zweiter Theil zu den Ausstellungen nach San Francisco und New-York giengen, langten successive vom Jänner bis April 1894 wieder an ihren Bestimmungsorten ein; vertragsmässig zu vergütende Schäden sind nicht vorgekommen, doch wurden mehrere geringfügige Ansprüche kleinerer Aussteller durch eine freiwillige Ersatzleistung seitens der Versicherungsgesellschaften coulant befriedigt und auch der Commission die im § 9 des Versicherungsvertrages stipulierte $\frac{1}{4}\%$ ige Prämienrückvergütung für die nicht nach Oesterreich zurückgelangten Güter mit rund 2000 fl. ausbezahlt.

In der Zwischenzeit waren auch nebst einer Anzahl von die Ausstellung in Chicago betreffenden Katalogen fremder Staaten, verschiedenen Werken und Brochuren, welche das General-Commissariat in Chicago gesammelt hatte, und die hier an Persönlichkeiten und Bibliotheken abgegeben wurden, die über Ersuchen des Executiv-Comité in Chicago angefertigten photographischen Ansichten der Ausstellung hier eingelangt,

welche das Präsidium mit der Absicht bestellt hatte, diese Ansichten als Erinnerung an die Weltausstellung in Chicago an Höchster Stelle vorzulegen.

Das Atelier des Hoflieferanten A. Förster in Wien wurde mit der Herstellung von vier geschmackvoll ausgeführten Pracht-Albums beauftragt, deren jedes 40 Bilder der interessantesten Partien der österr. Section und Alt-Wiens enthielt.

Se. Majestät der Kaiser geruhte den geschäftsführenden Vicepräsidenten Mauthner und Vicepräsidenten v. Lindheim in besonderer Audienz zu empfangen und das überreichte Album mit dem Ausdrucke der Allerhöchsten Zufriedenheit und Anerkennung entgegen zu nehmen.

Die übrigen Prachtalben wurden von den Genannten Sr. kais. Hoheit dem durchlauchtigsten Herrn Erzherzog Karl Ludwig, ferner den Ministern Grafen Wurmbrand und Marquis Bacquehem überreicht, welche sich sämmtlich bei diesem Anlasse über das Wirken der Commission und die von uns in Chicago erzielten Erfolge in aner kennendster Weise aussprachen.

Ueber den Eindruck, welchen unsere zwar nicht grosse, in qualitativer Beziehung aber nach allgemeinem Urtheile hervorragende Exposition in Chicago hervorrief, gibt nachstehendes, Anfang Jänner 1894 eingelangtes Schreiben des General-Directors der Columbischen Weltausstellung G. R. Davis an den geschäftsführenden Vice-Präsidenten der k. k. Central-Commission Zeugnis: „Die Theilnahme der k. k. österreichischen Regierung an der Columbischen Weltausstellung hat bei allen daran Betheiligten nur den besten Eindruck gemacht. Unter den österreichischen Ausstellungsobjecten war es unzweifelhaft die österreichische Abtheilung im Industriepalaste, welche die grösste Attraction ausübte. Der Pavillon, im Barockstyle gebaut, an der Hauptfaçade (Avenue) gelegen, war schön, imposant und gab zu vielen schmeichelhaften Bemerkungen Anlass. Dass die Glasindustrie eine der ältesten und weltberühmten Industrien der Monarchie ist, wurde durch die schöne Ausstellung von Kunstglaswaren, mit ihrem schönen Schlitte, ihrer schönen Verzierung und Ausstattung bewiesen. Die Glaswaren, sowie Porzellan- und Thonwaren, die fein ausgeführten Wiener Artikel, wie: Fächer, Ledergalanteriewaren, Juwelen etc. verdienen besonderes Lob.

Die österreichische Abtheilung im Pavillon für Berg- und Hüttenwesen, welche den hohen Grad der Entwicklung Oesterreichs in der Metallurgie bezeugte, war sehr beachtenswert. Im Agriculturpalaste war die riesige Giesshüblerflasche Gegenstand der allgemeinen Aufmerksamkeit. Die österreichische Abtheilung im Kunstpalaste, bestehend aus mehr als 200 Kunstobjecten — Gemälde, Bildhauerarbeiten und Erzeugnisse der decorativen Kunst — wurde zu den vorzüglichsten und effectvollsten Abtheilungen im Kunstpavillon gerechnet. Obwohl die österreichische Ausstellung in der Maschinenhalle nicht so bedeutend war wie die in den übrigen Pavillons, so kamen doch die grosse Schiffschraube und manche andere Objecte zu ausgezeichneter Geltung.

Uneigenschränktes Lob ist den österreichischen Damen für ihre prachtvolle Ausstellung in Kunststickerien, Spitzen etc. im Frauenpavillon zu zollen. Dass Oesterreich, wie ich in Erfahrung brachte, mit mehr als 600 Preisen in allen verschiedenen Departements ausgezeichnet wurde, beweist hinlänglich den grossen Wert der Theilnahme dieser Monarchie an der Ausstellung, und im Einklange damit schulden die Ausstellungsbehörden dem hochbefähigten, thätigen und liebenswürdigen österreichischen Vertreter, dem Herrn k. u. k. General-Consul Dr. Anton v. Palitschek-Palmforst, den besten Dank und volle Anerkennung für seine ausgezeichnete Geschäftsführung.“

Dieses anerkennende Schreiben wurde der hohen Regierung, dem Herrn Erzherzog-Protector Karl Ludwig, sowie sämmtlichen Ausstellern zur Kenntnis gebracht.

Schon früher hatte der im Congress der Vereinigten Staaten versammelte Senat und das Haus der Abgeordneten in einer Resolution beschlossen, dass die Anerkennung der Regierung und des Volkes der Vereinigten Staaten jenen fremden Regierungen ausgedrückt werde, die in so bereitwilliger und wirksamer Weise an der vierhundertjährigen Jubelfeier der Entdeckung Amerikas durch Christoph Columbus, begangen durch die Ausstellung in Chicago, mitgewirkt haben, und dass der Präsident der Vereinigten Staaten zu ersuchen sei, jeder fremden Regierung, die an gedachter Ausstellung mitgewirkt hat, diese Anerkennung zum Ausdrucke zu bringen. In Ausführung dieses Beschlusses hat nun der a. o. Gesandte und bevollmächtigte Minister der Vereinigten Staaten von Nordamerika in Wien, Mr. Bartlett Tripp, unter dem 3. Februar 1894 durch Vermittlung Sr. Excellenz des Herrn k. und k. Ministers des Aeussern Grafen Kalnoky, der österreichischen Regierung diese Resolution mitgetheilt und zugleich bemerkt, „dass er einen Auftrag des Präsidenten der Vereinigten Staaten erfüllt, indem er hiebei durch Se. Excellenz Sr. Majestät dem Kaiser von Oesterreich und Apostolischen König von Ungarn im Namen der Regierung und des Volkes der Vereinigten Staaten die vollkommene Anerkennung zur Kenntnis bringe, welche durch die vorzügliche und glänzende Betheiligung Oesterreichs veranlasst wurde, da die letztere in nicht geringem Grade zu dem Erfolge der Ausstellung beigetragen hat, die eine wirksame Vorführung von Künsten, Gewerben und Industrie-Erzeugnissen der Welt darbot.“

Was den materiellen Erfolg unserer Betheiligung in Chicago betrifft — der sich zum grossen Theile wohl erst in späterer Zeit wahrnehmen lassen wird — so kann man denselben wohl insoferne als einen günstigen bezeichnen, als die officiellen Berichte, welche nach Schluss der Ausstellung über den Verkauf von Ausstellungsgütern auf der Weltausstellung in Chicago erschienen sind, den auf Oesterreich entfallenden Antheil mit ca. 2 $\frac{1}{2}$ Mill. Gulden beziffern.

Nach diesen Berichten haben sämmtliche europäische Staaten und Japan Waren im Werte von ca. 10 Mill. Dollars verkauft; es ist dies der

höchste für den Verkauf von Waren auf irgend einer Ausstellung erzielte Betrag, der umso beachtenswerter erscheint, als die Ausstellung bekanntlich durch die finanzielle Krise stark beeinträchtigt wurde. Von diesem Betrage entfallen auf Italien 2·5, auf Deutschland 1·5, auf Frankreich, England, Oesterreich und Japan je 1 Million, auf Russland und Spanien je 750.000 Dollars.

Während des Sommers 1894 hatte sich das Executiv-Comité noch mit der Correctur und Zusendung der successive durch diplomatische Vermittlung bei der Commission eingelangten Texte der den österreichischen Ausstellern in Chicago zuerkannten Diplome zu beschäftigen.

In der Voraussetzung nämlich, dass es für die auf der Weltausstellung in Chicago prämierten Aussteller nur von Vortheil sein könne, wenn sie den Wortlaut der ihnen zuerkannten Diplome sobald als möglich kennen lernen, um denselben eventuell für ihre Geschäftszwecke ausnützen zu können, liess der Obmann der amerikanischen Preis-Jury diese Diplomtexte im Wege der k. und k. Gesandtschaft in Washington successive durch das k. und k. Ministerium des Aeussern dem hohen Handelsministerium zugehen, welches dieselben an die Commission gelangen liess.

Die eingelangten Texte, welche gleichlautend sind mit denjenigen, welche die Preisrichter bei Abgabe ihres Urtheiles für die Preiszuerkennung in Chicago abgegeben haben, und welche Texte auch das sammt der Preis-medaille den Ausstellern später zugehende Original-Anerkennungs-Diplom enthalten wird, wurden den betreffenden Ausstellern mit dem Bemerkens zugesendet, dass im allgemeinen die Mitte des heurigen Sommers als der Zeitpunkt bezeichnet wird, zu welchem Medaillen und Diplome in Washington fertiggestellt und an die Commission gesandt werden sollen; nach einer später eingelangten Mittheilung des Obmannes der Preis-Jury, Mr. Thacher, dürfte sich aber, infolge einer in der Auswahl eines Modelles für die Medaille und bei der Plattengravirung, sowie bei Beschaffung des nöthigen Papiers aus Japan für die Diplome eingetretenen Verzögerung, dieser Zeitpunkt bis zum Jahresschluss hinausziehen.

Nachdem unter jeder Sendung solcher Diplomtexte sich mehrere befanden, die grobe Irrthümer aufwiesen, hat das Executiv-Comité diese Texte einer sorgfältigen Correctur unterzogen und sich behufs etwa noch möglicher Richtigstellung dieser Fehler bei Ausfertigung der Original-Diplome nach Washington gewendet. Mr. Thacher hat die thunlichste Berücksichtigung schriftlich zugesagt.

Grosse Förderung fanden die Durchführungsarbeiten der k. k. Central-Commission wie des Executiv-Comité durch die Unterstützung des hohen Handelsministeriums, insbesondere des Herrn Sections-Chefs Freiherrn von Weigelsperg und des Fachreferenten Herrn Ministerialrathes Dr. Ritter v. Thaa, ferner des Herrn Vicepräsidenten Ritter v. Lindheim, dem mehreremale auch die Aufgabe zufiel, den geschäftsführenden Vicepräsidenten in dessen Verhinderung zu vertreten.

Die Bewältigung der Wiener Agenden, deren Durchführung dem Executiv-Comité, bezw. dem von der Wiener Handels- und Gewerbekammer unentgeltlich beigestellten Bureau unter Leitung des Kammer-Secretärs als Schriftführer der k. k. Central-Commission und des Executiv-Comités übertragen war, erforderte 3 Plenarsitzungen der Gesamt-Commission, 15 Sitzungen des Executiv-Comité und 25 Sitzungen, sowie eine Anzahl von Conferenzen und Versammlungen der anderen Comités.

Die Zahl der Einläufe von Geschäftsstücken und Acten im Bureau der k. k. Central-Commission in Wien betrug über 6000, in Chicago 7500, die infolge des Umstandes, dass unter einer Nummer oftmals viele Geschäftsstücke auszufertigen waren, ein bedeutendes Arbeitsquantum darstellen.

Des überaus einträchtigen Zusammengehens aller fremder Regierungscommissäre in Chicago muss hier besonders gedacht werden, ebenso des Umstandes, dass Oesterreich hiebei eine hervorragende Rolle zufiel, indem es in 8 von 35 Sitzungen präsiidierte, in allen wichtigen Comités vertreten war und bei sämtlichen socialen Veranstaltungen des Gremiums der fremden Commissäre, insbesondere bei dem feierlichen Schlussbankette der Ausstellung am 11. November, den Vorsitz führte. Sr. Excellenz Don Enrique Dupuy de Lome, königl. span. Gesandter und Generalkommissär, spricht in der von ihm den Sitzungsprotokollen des Gremiums der fremden Commissäre vorangedruckten Einleitung die Ueberzeugung aus, dass nie in ähnlichen Fällen zwischen den Vertretern so verschiedener Interessen ein so absolut ungetrübtes Einvernehmen geherrscht habe, und dass damit offenbar die schönsten Erfolge erzielt wurden.

Die österr. Abtheilung erfuhr eine sehr wichtige und erfolgreiche Ergänzung durch ein Unternehmen, welches unter den Auspicien der k. k. priv. österr. Länderbank und einiger opferwilliger Finanzmänner Wiens zustande kam, den Namen Alt-Wien („Old Vienna“) führte und auf einem, in der Midway Plaisance gelegenen Terrain von 530 Fuss Länge und 190 Fuss Breite einen Platz aus dem Wien des 18. Jahrhunderts darstellte. Architekt Bressler hat an die Conception des Baues sein ganzes bedeutendes Können gewendet, und der Platz durfte als eine der gelungensten Unterhaltungsunternehmungen der Chicagoer Ausstellung bezeichnet werden. Die in den praktikabel gebauten Häusern verfügbaren Läden wurden an Industrielle aus Oesterreich vermietet, ferner befanden sich dortselbst vier Restaurants, ein Café, Tabak- und Blumenläden etc. — Den grössten Besuch wies Alt-Wien am 9. October mit 12.000 zahlenden Besuchern auf, die Durchschnittsziffer erreichte 4000 Personen. Grossen Schaden erlitt Alt-Wien durch die schwankende Haltung der Ausstellungsdirection in der Sonntagsfrage wie in der Frage des Ausschankes von Getränken.

Das Unternehmen, welches ebenfalls unter dem hohen Protectorate Sr. k. u. k. Hoheit des durchlauchtigsten Herrn Erzherzogs Karl Ludwig stand, erheischte einen Kostenaufwand von fast $\frac{1}{2}$ Mill. Gulden.

Die Leitung des Unternehmens in Chicago besorgte ein Directorium.

In „Alt-Wien“ hatte die k. k. priv. Länderbank eine Succursale etabliert, die als Zahlstelle des Unternehmens fungierte und den österr. Ausstellern Incassi, sowie alle Sendungen nach Oesterreich und von dort besorgte.

Alles in Allem genommen, darf die österr. Betheiligung an der Weltausstellung in Chicago als ein gelungenes und erspriessliches Unternehmen bezeichnet werden. Trotz des Ausbleibens der östlichen Reichshälfte erschien Oesterreich dem Raume, der Bedeutung und der Repräsentation nach als Grossmacht und rangierte an fünfter Stelle hinter den Vereinigten Staaten, Deutschland, England und Frankreich. Dieser Erfolg ist um so bedeutender, als thatsächlich, (um ca. 40.000 fl.), weniger als die ursprünglich in Aussicht genommene ohnehin schon geringe Summe von 275.000 fl. verausgabt wurde, während Deutschland und Frankreich je 2½ Mill. Gulden, England 1 Mill. Gulden zur Verfügung hatten.

So fügte sich Oesterreich als würdiges Glied ein in die glänzende Kette der Nationen, die diese bisher und wohl für lange grösste und grossartigste Ausstellung beschickten, von der man, rückblickend, mit Bezug auf die Eröffnungsworte des Präsidenten Cleveland wird sagen müssen: „Sie rechtfertigte trotz äusserer ungünstiger Umstände die Hoffnungen und Erwartungen, welche auf sie gesetzt worden sind im Interesse der Wohlfahrt, der Würde und des Fortschrittes der Völker.“

ALLGEMEINER BERICHT.

Die zur Feier des hundertsten Jahrestages der Unabhängigkeits-
erklärung der Nordamerikanischen Staaten im Jahre 1876 zu Philadelphia
abgehaltene erste amerikanische Weltausstellung gab bereits der öster-
reichischen Industrie jenseits des Oceans Anlass, ihre Kräfte mit den
fremden Nationen zu messen. Seither ist der Ruf nach Veranstaltung
einer neuen Weltausstellung in Amerika nicht verstummt.

Nüchterne realpolitische Bestrebungen, knapp bezeichnet mit dem
Schlagworte des Panamerikanismus — dem Streben nach Eroberung der
Südstaaten für die industriellen Producte des nördlichen Continentes —
boten den ökonomischen Hintergrund für jene populäre Strömung, welche
die Feier der vierhundertsten Jahreswende seit der Entdeckung Amerikas
durch eine beispiellos grossartige, den reichen Hilfsquellen jenes Welttheils
entsprechende und die ökonomische Bedeutung der Vereinigten Staaten
eindringlich veranschaulichende Ausstellung zum Ziele nahm.

Entsprechend jenem mächtigen wirtschaftlichen Motive wurde dieses
Werk auch bald mit allgemeiner Begeisterung gefördert und weit mehr
als die erste Ausstellung in Philadelphia, die mit einer gewissen vornehmen
Bescheidenheit ins Werk gesetzt war, von der ganzen Nation als ein
patriotisches Unternehmen empfunden. Von Anfang an entspann sich denn
auch zwischen mehreren Staaten und Städten der Wettbewerb, um als
Schauplatz des grossen Unternehmens zu dienen.

Waren nun bei der Wahl des Ortes, an dem die neue Centennar-
Ausstellung Gestalt gewinnen sollte, vielleicht thatsächlich auch politische
Erwägungen mitbestimmend, sicher ist, dass für die Ausführung einer
durch ihre Grossartigkeit alles Bisherige übertreffenden ähnlichen Veran-
staltung kein entsprechenderer Ort gewählt werden konnte, als jene Stadt
am Michigansee, die schon lange berühmt ist durch die beispiellose
Energie ihrer Bewohner, von welcher das Erwachen der Millionenstadt
innitten einer sumpfigen Ebene in kurzen 60 Jahren, trotz wiederholter
ausgedehnter Feuersbrünste und Widrigkeiten der natürlichen Verhältnisse,
an sich ein verblüffendes Zeugnis gibt.

Trotz der merklichen Ausstellungsmüdigkeit der maassgebenden
gewerblichen Kreise machten auch der wirtschaftspolitische Hintergrund
des geplanten Unternehmens, ebenso wie der grosse Stil, in dem das Aus-
stellungswerk von Anfang an gedacht war, die Betheiligung aller Cultur-
staaten an demselben von vorneherein höchst wahrscheinlich. Sobald aber
durch die Vorbereitungen der anderen Industriestaaten sichergestellt schien,

dass die Errungenschaften des Gewerbelebens und der Kunst in Chicago im Sommer 1893 in einem bisher unerreicht gewaltigen Gesamtrahmen der staunenden Welt enthüllt würden, bildete auch für uns Oesterreicher die Rücksicht auf die Bedeutung unserer Kunst und Industrie im Weltverkehre ein zwingendes Gebot, uns an der „Worlds Columbian Exhibition“ zu betheiligen.

Unsere Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten von Amerika betrug im directen Verkehre im Jahre 1891 10,327.000 fl., im Jahre 1892 13,866.000 fl. ö. W., die Ausfuhr nach Amerika überhaupt 16,498.000, beziehungsweise (1892) 20,797.000 fl. ö. W., und wenn auch unsere Einfuhr aus Amerika beinahe den vierfachen Wert dieser Beträge erreicht, so steht doch Oesterreich-Ungarn mit seinem Vertriebe nach den Vereinigten Staaten in Bezug auf die Einfuhr dieser letzteren dem Werte nach an 14ter Stelle unter 39.

Um unseren Handel nach den Vereinigten Staaten, welcher in einzelnen Zweigen infolge der bedeutenden ausländischen Concurrenz und der prohibitionistischen Industriepolitik der Union in den letzten Jahren eine Einbusse bereits erlitten hatte oder zu erleiden drohte, wieder zu beleben, war die Betheiligung Oesterreichs gleichfalls geboten — umso mehr, als uns bei diesem Anlasse auch neue und wichtige Absatzgebiete in Südamerika, wo den europäischen Producten noch ein grosses und weit ausgedehntes Gebiet von ungeheurer Consumtionskraft zu erobern offen steht, gewonnen werden konnten.

Bei diesen Gesichtspunkten fiel die Wahl des Ortes für die Abhaltung dieser Ausstellung, sei er New-York, St. Louis, Washington oder Chicago, nicht sehr in die Wagschale.

In Amerika ruhte indes die Arbeit nicht, um die Columbische Weltausstellung zum grössten Ausstellungsunternehmen des 19. Jahrhunderts zu gestalten. Die Bundesregierung und die verschiedenen Staaten gewährten ihr namhafte Subventionen; die Stadt Chicago und die mächtige, einflussreiche Gesellschaft der Illinois-Central-Eisenbahn wetteiferten, um das Zustandekommen des Werkes auf jede Weise zu fördern. Am 1. Februar 1891 begannen die ersten baulichen Arbeiten für die Ausstellung im Jackson-Park.

Infolge der grossen Dimensionen der ganzen Anlage wies die Eintheilung eine weitgehende Specialisierung auf, welche allerdings wegen der Grösse und Entfernung der einzelnen Gebäude zu Misständen führte und die Uebersicht wesentlich erschwerte. Allein architektonisch war die Ausstellung wundervoll angelegt und bot einen geradezu künstlerischen Gesamteindruck. In Bezug auf ihre Dimensionen genüge die Angabe, dass ihr Gesamtareale 256 Hektare maass — wovon 31 Hektare auf Lagunen und Inseln entfielen und 81 Hektare auf gedeckte Gebäude kamen — während die letzte Pariser Weltausstellung nur ein Gesamtareale von 30 Hektaren aufwies.

Im Industriepalaste wurde am 21. October 1892 in der Gegenwart von 150.000 Personen die Einweihung der Ausstellung durch den Vice-

präsidenten der Vereinigten Staaten vollzogen. Die Ausstellung selbst öffnete ihre Pforten 7 Monate später, ist jedoch von allen Ausstellungen am spätesten nach ihrer Eröffnung, nämlich erst am 15. Juli 1893 im ganzen fertig geworden.

Schon der Tag der Eröffnung — 1. Mai 1893 — brachte indes der österreichischen Abtheilung Anerkennung und Ehren ein.

Der die Weltausstellung eröffnende Präsident der Republik, Grover Cleveland, welcher nur in wenigen Theilen der Ausstellung verweilte, besuchte auch die österreichische Section, und er sowohl, als die höchsten Beamten der Union und die fremden Delegierten anerkannten, dass Oesterreich derjenige Staat sei, dessen Ausstellung am Eröffnungstage am meisten vorgeschritten war.

Dieser Umstand zog auch einige Erfolge in Bezug auf Bestellungen und Verkauf nach sich, da das Publicum sich bald an diese Abtheilung gewöhnte und immer wieder und immer zahlreicher zu ihr zurückkam.

Der Grösse nach war unsere Abtheilung, von der Ausstellung der Vereinigten Staaten abgesehen, die fünfte. Die Belegräume der einzelnen fremden Staaten umfassten:

Deutschland	487.000	Quadratfuss
Frankreich	370.000	„
Grossbritannien	290.000	„
Canada	101.000	„
Oesterreich	94.700	„
Russland	93.400	„
Belgien	84.000	„
Italien	82.000	„
Japan	77.800	„
Spanien	72.500	„
alle anderen Staaten zusammen	1,050.000	„

Auch der finanzielle Erfolg jener österreichischen Aussteller, welche auf einen Detailabsatz reflectierten, liess, trotz des anfangs sehr rigoros gehandhabten Verkaufsverbotes, im ganzen wenig zu wünschen übrig; in manchen Industrien war er erstaunlich gut; die Verkaufssumme der während der Ausstellungszeit seitens österreichischer Aussteller prompt oder auf Lieferung verkauften Waren wurde, eingerechnet den Verkauf in dem österreichischen Etablissement „Alt-Wien“, wiederholt auf etwa 2½ Millionen Gulden geschätzt.

Der Erfolg darf sonach angesichts der an sich und vergleichsweise engen Grenzen der für die Zwecke der Ausstellung aufgewendeten finanziellen Mittel als ein ganzer betrachtet werden.

Die Totalsubventionen der wichtigeren Staaten beliefen sich

in Deutschland	auf 1,000.000	Doll.
„ Frankreich	733.400	„
„ Japan	630.800	„

in Brasilien	auf	600.000	Doll.
„ Russland	„	350.000	„
„ Grossbritannien	„	292.000	„
„ New South Wales	„	243.000	„
„ Spanien	„	214.000	„
„ Guatemala	„	160.000	„
„ Mexico	„	150.000	„
„ Costa Rica	„	150.000	„
„ Oesterreich	„	110.000	„
„ Schweden	„	108.000	„
„ Argentinien	„	100.000	„
„ Paraguay	„	100.000	„
„ Canada	„	100.000	„
„ Columbia	„	85.000	„
„ Dänemark	„	67.000	„

Dazu kommen die Subventionen Nordamerikas! Die Regierung der Vereinigten Staaten widmete der Ausstellung 5,370.000, die Stadt Chicago 5,000.000, die einzelnen föderierten Staaten und Territorien zusammen 4,600.000 Dollars. Durch private Subscription wurden überdies 10,000.000 Dollars aufgebracht.

Der Eindruck unserer Exposition war ein durchaus freundlicher und günstiger, und trug bei zur Erreichung dieses einen Zieles aller Weltausstellungen: der Steigerung des Handelsverkehrs und des Absatzes der Heimat mit den fremden Ländern.

Die Columbische Weltausstellung bot indes ein zweites, vielleicht noch wichtigeres Interesse durch die Anregung, welche aus der Betrachtung der Verhältnisse der Neuen Welt und sodann aus den Ausstellungsobjecten der übrigen Staaten gewonnen werden konnte. Die Berichte werden diesem bildenden Momente der Ausstellung voll Rechnung tragen. Mögen ihnen durch weitere Verbesserungen und Fortschritte der heimischen Production bald auch reale ökonomische Vortheile entspringen.

Aeusserst fruchtbares Land, grosse Reichthümer der Natur an Mineralien und Kohle, — eine beispiellose Unternehmungslust und Unternehmungsfreiheit, sowie starke Arbeitskraft der Bevölkerung charakterisieren die nordamerikanische Volkswirtschaft.

Das productionskräftige Land bedarf zu seiner Bestellung im Durchschnitte weit weniger Arbeit als in Europa und steht im Westen in einer Ausdehnung zu Gebote, die es erlaubt, minder fruchtbare Gefilde liegen zu lassen und jeweils nur den ergiebigeren Theil in Benützung zu nehmen.

Hieraus, sowie aus den klimatischen Verhältnissen ergibt sich, dass Europa eine stets wachsende Menge agricoler Producte, welche zum Theil unseren eigenen in der Heimat selbst eine verderbliche Concurrenz bereiten, aus Amerika übernimmt, wie Getreide aller Art und Fleisch,

Tabak, dann Baumwolle, Petroleum — um nicht zu gedenken der Producte des Bergbaues: Gold und Silber.

Ein arbeitskräftiges und energisches Volk besorgt die Ausbeute der natürlichen Schätze: An Stelle der begabten, aber wenig culturfähigen eingeborenen Bevölkerung trat in den letzten Jahrhunderten in den eingewanderten Europäern und deren Nachkommenschaft eine Nation von U n t e r n e h m e r n .

Die unerschrockene Thatkraft und der praktische Sinn der Amerikaner lässt sich, wenn man die historischen Ereignisse berücksichtigt, gewissermaassen schon vom rein naturwissenschaftlichen Standpunkte aus erklären. Stets waren es die unternehmendsten Charaktere, oft sehr intelligente Köpfe, welche die — ehemals so mühselige und gefahrvolle — Reise nach Amerika wagten, muthvoll, als Colonisatoren eines fremden Welttheiles, die alte Heimat verliessen.

Drüben mussten sie eine Schule erziehlischen äusseren Zwanges durchmachen, des Zwanges der unbelebten Natur, wie eines stammes- und oft selbst sprachfremden Volkes, inmitten dessen sie ihre Kraft aufs äusserste anspannen mussten, um sich Platz und eine Zukunft zu schaffen. Der durchschnittlich Begabte fiel dabei ab; der körperlich und geistig oder durch seinen ökonomischen Spürsinn besonders Begabte schwang sich auf. Schon vermöge der natürlichen Auslese musste es dahin kommen, dass die Thatkraft und praktische Intelligenz in einem von der alten Welt so fernab liegenden Staate, in dem keinerlei Traditionen lebendig waren, im Durchschnitte des Volkes zu einer bemerkenswerten, nirgends erreichten Höhe gelangten.

Schon die durchschnittliche Intelligenz des Bodenbauers frappiert den Besucher der Union. Alle Fortschritte der Technik, die, wenn es sich um weit geringfügigere Verbesserungen handelte, bei unserer in ihren Anschauungen und Wirtschaftsweisen so conservativen Bauernschaft schwer Eingang fanden, alle Fortschritte der Technik werden jenseits des Oceans gesucht, mit Freude begrüsst, mit Eifer erfasst und erfinderisch weiter entfaltet. Der heutige Farmer in Nordamerika ist zugleich ein geschickter Maschinenschlosser, ein gewiegter Thierzüchter, ein kaufmännisch gebildeter Landwirt. Seine Bildung ist aber von hervorragender Bedeutung für die ökonomische Tüchtigkeit und Entwicklung der Vereinigten Staaten.

Ein anderes conservatives Element, das die alten Productionsweisen beibehält und in herkömmlichen wirtschaftlichen Verhältnissen sich bewegt, — unser kleingewerblicher Erzeuger — fehlt im europäischen Sinne in Nordamerika gleichfalls.

Die Höhe der Löhne und die ganz den Verkehrsverhältnissen angepasste Besiedlungsweise bringt es mit sich, dass dort der Grossbetrieb von Anfang an eine ungemein starke Entwicklung erfahren hat. Die Handwerker sind daher aus den ländlichen Districten fast ganz verschwunden; die gewerbliche Bevölkerung drängt sich in den Verkehrsmittelpunkten zusammen, wird dort in riesigen Etablissements vereinigt und sendet ihre

Arbeitsproducte an die zerstreut wohnende Farmerschaft durch Vermittlung von Reisenden und Landkrämern. Das beispielloos rasche Steigen des Bedarfes, die Leichtigkeit des Eisenbahnbaues und anderseits die Sucht der Unternehmer nach raschem Absatz haben gleichfalls viel zu den Fortschritten des mechanischen Betriebes beigetragen. Und wie der hoch entlohnte nordamerikanische Fabriksarbeiter schon seine Nahrung in der Weise einrichtet, dass sie eine starke Arbeitsleistung möglich mache, und vor allem Fleisch und Fische zu sich nimmt, so ist auch seine Consumkraft an Fabrikaten aller Art eine hervorragende, so dass der Industrielle aus den europäischen Staaten mit einem gewissen Gefühle der Wehmuth erkennen muss, dass in Nordamerika der unvergleichlich grössere Verkehr durch eine bei uns unbekannte Consumtionskraft der grossen Masse des Volkes begründet ist.

Grossbetrieb charakterisiert daher die nordamerikanische Volkswirtschaft. Die Production unterliegt einer ausserordentlich weit getriebenen Arbeitstheilung; jeder Einzelne verrichtet einen fest begrenzten Theil der Arbeit, und so konnte der europäische Besucher einer grossen mechanischen Tischlerei in Amerika verwundert ausrufen: „Keiner der Arbeiter verfertigt ein bestimmtes Object, er ist weder Stuhl- noch Kastenschreiner, noch Billardbauer etc.; dies ist der Principal.“*) Dabei ist der mechanische Betrieb zur weitesten Anwendung gediehen. So wirken beispielsweise in einer Schuhwarenfabrik mehr als 60 Maschinen zur Erzeugung einer einzigen Stieflette zusammen; Maschinen schneiden die Sohlen, andere die Gewebe, wieder andere die Absätze; Maschinen vereinigen die Obertheile, Maschinen heften, nähen, nageln, stossen durch und umsäumen die Knopflöcher, polieren die Sohlen von aussen und innen usw., und sogar das Wichsen des fertigen Schuhs wird maschinell besorgt. In einer Wanduhrenfabrik in Elgin bei Chicago wurden im vorigen Sommer mehr als 350 verschiedene Maschinen gezählt, welche bei der Wanduhrenfabrication Verwendung finden und deren Bedienung in wenigen Stunden erlernt werden konnte. — Der Arbeiter bedient seine Maschine, er lässt mit möglichster Präcision und Schnelligkeit die ihm von anderen Maschinen zugebrachten Theilstücke durch seine Vorrichtungen laufen und schiebt sie wieder weiter; er weiss nicht und kümmert sich nicht darum, was aus den Objecten wird; oft weiss er auch nicht, welchem Zwecke sie dienen; meist erfährt er nicht, ob seiner und seiner Genossen Hände Arbeit ein würdiges Object entsprang. Abwechslungslos geht die Thätigkeit des Einzelnen vor sich; die Freude am schöpferischen Gestalten entgeht ihm und ist bloss den Leitern und Zeichnern der Fabrik vorbehalten; die Genugthuung der gelungenen Vollendung belohnt nicht die Bemühung des Theilarbeiters.

Im Gegensatz zu unserer noch so vielfach kleingewerblichen Production ist also die Fabriksarbeit die entschiedene Grundform und meist die ausschliessliche Form der gewerblichen Erzeugung. Handwerker findet man in

*) Vgl. J. L. Meyer-Zschokke „Die Holzindustrie in Chicago etc.“, Bern Michel & Bächler, 1894.

grossen Städten nur vereinzelt als Reparaturarbeiter. Dies sind meist deutsche Einwanderer, die sich bestreben, ihr Gewerbe in Amerika fortzusetzen. Allein die Sohlen und Absätze, die der „Flickschuster“ aufnagelt, bezieht auch er, schon geschnitten, aus der Fabrik. Die Grossbetriebe haben in zahlreichen Branchen selbst Depôts von Bestandtheilen ihrer Producte (z. B. Wagenräder, Pölster, etc.), um auch den Reparaturbedürfnissen der Käufer sofort zu genügen.

Der Charakter des amerikanischen Arbeiters ist sonach der des Fabrikarbeiters. Der hauptsächlichste Zug, den er mit seinen Genossen gemein hat, ist das Gefühl der Unabhängigkeit, das den Einwanderer mit dem ersten Schritte auf amerikanischen Boden erfasst und das vielfach in Rücksichtslosigkeit ausartet. Der amerikanische Arbeiter verfolgt energisch sein eigenes Interesse und bildet zu diesem Behufe mächtige Verbände; er ist in regelmässigen Zeiten, wenn es an Arbeitsgelegenheiten nicht mangelt, äusserst wählerisch; in Zeiten der Krisen hingegen — welche in Amerika viel heftiger auftreten als bei uns — nimmt der Fabrikant, kurz entschlossen, unvermittelt ausgedehnte Betriebseinschränkungen vor, und es dürfte zu den grössten Ausnahmen gehören, dass dort aus Rücksicht auf die Arbeiter und ihre Familien fortgearbeitet wird, wie dies bei uns doch oft geschieht.

Der technische Unterricht, den der Arbeiter und Werkmeister geniessen, ist durchaus nach praktischen Gesichtspunkten eingerichtet, und was in den technischen Lehranstalten am meisten auffällt, ist die grosse Arbeitskraft und zähe Ausdauer, welche die Schüler bei ihrer Ausbildung insgemein beweisen.

Auch in den höheren technischen Unterrichtsanstalten, wie z. B. in den in ziemlich grosser Zahl bestehenden höheren technisch-chemischen Schulen, welche allerdings wissenschaftlich lange nicht auf der Höhe unserer technischen Hochschulen stehen und daher für das Bedürfnis der dortigen Fabriken nicht jene Erfolge an wissenschaftlicher Ausbildung erzielen, welche man in Europa gewohnt ist, ist die Disciplin und die Studiencontrole eine ausserordentlich strenge. Trotz des freien demokratischen Geistes, welcher in Amerika in jeder Hinsicht herrscht, wird dort die „akademische Freiheit“ in ganz anderem Sinne verstanden, als an europäischen Schulen: den künftigen technischen Fabrikleitern und Laboratoriumsdirectoren scheint der Zwang der Disciplin während ihrer Studienzeit, und das nicht nach beliebiger Auswahl, sondern autoritär geleitete Arbeiten mit dem vollsten Freiheitsgefühl des Mannes ausgezeichnet vereinbar zu sein, und mit Recht hat schon ein Beobachter hervorgehoben, dass, wenn einmal — was nur eine Frage der Zeit sein kann — die Forschungsmethoden unserer Hochschulen auch in Amerika zur vollen Einführung gelangt sind, dann auch die für uns bedenklichen Folgen nicht ausbleiben werden, welche die Concurrenz zwischen jenen durchwegs ernst arbeitenden, dem Müssigang oder Vergnügen nur wenig fröhnenden jungen Männern Amerikas und den mit „akademischer Freiheit“ studierenden

jungen Europäern auf dem Markte des Lebens nothwendig nach sich ziehen wird.

Aber auch in den niedereren Gewerbeschulen wird an den amerikanischen Schülern eine gewisse Fröhreife, ein stark entwickeltes Gefühl der Selbständigkeit und intelligentes, ernstes Interesse wahrgenommen.

In den Schulen selbst besteht allerdings eine ausserordentliche Verschiedenheit in Bezug auf die Organisation, welche sich zum Theile daraus erklärt, dass das Unterrichtswesen der Vereinigten Staaten überhaupt nicht Bundessache ist, obschon das Reich die Schulen finanziell unterstützt. Der in Washington bestehende Erziehungsrath hat nicht mehr Bedeutung als ein statistisches Bundesbureau, das, nach einem in Amerika sehr beliebten Vorgange, alljährlich allgemeine Berichte über das Gebiet seiner Obsorge veröffentlicht. Bei aller Verschiedenheit kann jedoch auch von den mittleren gewerblichen Unterrichtsanstalten gesagt werden, dass in ihnen vorwiegend praktisch unterrichtet wird.

Ueberhaupt fehlt im amerikanischen Schulwesen ein gewisser doctrinärer Zug, der in Europa so stark hervorsticht und gewiss dazu beiträgt, den praktischen Sinn zu schwächen und verkümmern zu lassen.

Diesen eminent praktischen Zug des amerikanischen Unterrichtes veranschaulicht am besten die allgemeine Volksschule, welche sogar das System des Classenunterrichtes, soweit als überhaupt möglich, verlassen hat. Ein amerikanischer Pädagoge äusserte sich diesbezüglich, er könne gar nicht begreifen, weshalb die Europäer an einem fähigen Kinde „das Verbrechen begehen“, wie er sich ausdrückte, es staatlich zu zwingen, so lange im Classenunterrichte zuzuwarten, bis auch der unbegabteste Mitschüler die Aufgabe begriffen hat. Um das System des Classenunterrichtes zu brechen, ist einem Lehrer nur eine ganz kleine Schülerzahl zugewiesen — im Durchschnitte nur 40 Schüler. In der Classe selbst fährt man sodann bis zu 4 Unterabtheilungen ein, innerhalb welcher je nach den Fähigkeiten der Schüler versetzt wird. Vorrückungen erfolgen, selbst in eine höhere Classe, sogar im Laufe des Schuljahres, unbekümmert, ob der für die allgemeine Classenvorrückung bestimmte Kalendertermin nahe oder fern ist. Dabei wird nicht auf die mechanische Aufnahme eines möglichst lückenlosen Wissensgebietes gesehen, sondern vorzüglich die Entwicklung der Denkkraft gefördert. Im Sinne des amerikanischen Pädagogen sollen eben die der Schule entwachsenen Jungen nicht zweibeinige Lexika, sondern Menschen sein, deren individuelle Intelligenz entwickelt wurde und die damit allein in den Stand gesetzt sind, etwaige Lücken in ihrem positiven Wissen selbst auszufüllen. Die Lehrmethoden gehen demgemäss durchaus nicht darauf aus, das Wissen des Lehrers auf das Kind zu übertragen; der pädagogische Hauptzweck der Volksschulen ist eher das Kind zu raschem Denken und Handeln zu veranlassen. Ein Schulmann, welcher die Vereinigten Staaten zu dem besonderen Zwecke bereiste, das amerikanischen Volksschulwesen zu studieren, hebt ein Beispiel hervor, das diese Art, zu lehren, besonders plastisch darstellt. Er erzählt: „Während meiner

Anwesenheit in einer Classe flog ein Schmetterling in das Zimmer und es entstand allgemeine Aufregung. Der gewandte Lehrer benutzte sofort den Anlass, brach die Rechenstunde ab und liess die Kinder den Schmetterling mündlich nach allen Seiten beschreiben. Die ganze Classe — circa 20 Schüler — musste an die Tafeln, die sich rings um die ganze Wand des Schulzimmers ziehen, und das Besprochene in einigen Sätzen, jeder verschieden, aufschreiben. Am Nachmittage, nach der Schule, schrieben sie die gleiche Aufgabe auf Papier und zeichneten, je nach der individuellen Auffassung, einen Schmetterling in die obere Ecke des Blattes. Interessant war dabei die geschickte Benutzung des regen Interesses, welches bis zum letzten Augenblick die Kinder gefangen hielt und sie zum Wettstreit im Beobachten und Arbeiten anspornte“.*)

Ebenso wird auf rasches Schreiben und auch im Rechen- und Anschauungsunterrichte auf die Raschheit in der Auffassung und in der Wiedergabe gesehen. Einen besonderen Behelf bietet hiebei das Zeichnen, das ungemein gefördert wird, so dass die Schulhefte der Kinder mit Zeichnungen aller Art geziert sind, möge es sich dabei um geographischen, historischen, physikalischen, zoologischen oder gar Sprachunterricht handeln. Nach dieser Erziehungsmethode begreift sich der aufgeweckte Sinn, den man auch in den Gewerbeschulen beobachten kann, in welche die Volksschul-Abiturienten eintreten.

Um die nothwendigsten allgemeinen Kenntnisse von Arbeitern oder dem niederen commerciellen Dienste angehörigen Personen zu ergänzen, welche in ihrer Jugend die Volksschule nicht besucht hatten, sind allgemeine Fortbildungsschulen eingeführt, deren Zahl in den Vereinigten Staaten ausserordentlich gross ist und die an den Abenden abgehalten werden. Im Schuljahre 1892/93 zählte Chicago in seinen Abendschulen nahezu 40.000 Personen, die in 33 Schulhäusern untergebracht und von 297 Lehrern unterrichtet wurden. Von diesen Schülern waren etwa die Hälfte Ausländer. Sie waren im Durchschnitte über 20 Jahre, zum namhaften Theile sogar über 30 Jahre alt und waren gekommen, um sich im Rechnen, Schreiben, Lesen und in der Geschichte, Geographie und Verfassungskunde auszubilden, ebenso wie dies zum Theil auch unsere kleingewerblichen Arbeiter in Wien — allerdings in selbsterhaltenen Abendkursen — thun.

Die gewerblichen Schulen sind grösstentheils gleichfalls Abendschulen. Sie werden fast an jedem Orte abgehalten, wo industrielle Thätigkeit herrscht. In der gewerblichen Abendschule von Chicago wird Maschinenzeichnen, Freihandzeichnen und Bauzeichnen je an zwei Abenden jedesmal durch zwei Stunden (von 7—9 Uhr) unterrichtet.

Den ersten Rang nimmt jedoch im gewerblichen Schulwesen vielleicht der Handfertigkeitsunterricht ein, welcher in den Vereinigten Staaten viel verbreiteter ist, als in der alten Welt. Das Eintrittsalter ist da auf

*) Vgl. Ed. Boos-Jegher, Amerikanische Volksschulen etc. Bern, Michel & Böhler, 1874.

das zurückgelegte 14. Jahr festgesetzt, und die Schüler haben bei ihrem Eintritt in der Regel acht Volksschuljahre hinter sich. Der Curs selbst währt drei Jahre. Im ersten Jahre wird Arithmetik, Hand- und Linear-Zeichnen, sowie Geschichte unterrichtet, im zweiten kommen die Gleichungen zweiten Grades, Planimetrie, Chemie (mit Laboratoriums-Uebungen), Handzeichnen, Projectionslehre und Buchhaltung an die Reihe, in der dritten Classe: Stereometrie und Trigonometrie, Feldmessen, Physik, Ornamentzeichen, Bauzeichnen, Maschinenzeichnen und Volkswirtschaftslehre. In allen Classen ist entweder das Englische oder statt dessen die lateinische Sprache obligatorisch; an Stelle des ebenfalls geführten Geschichtsunterrichtes kann der Schüler die deutsche Sprache lernen. Der Unterricht ist verknüpft mit Werkstatt-Arbeiten in der Tischlerei, in der Schmiede und in der Maschinenwerkstätte der Schule und dauert in diesen Schulen von 9 Uhr Früh, mit halbstündiger Unterbrechung zu Mittag, bis 4 Uhr. Auge und Hand wird geübt, indem die von den Schülern abgezeichneten oder selbst entworfenen Gegenstände in Eisen, Holz, Lehm oder Stein nachgeformt werden; oft sind die nöthigen Materialien, Holz oder Lehm, in der Schulbank selbst enthalten, die durch Aufklappen des Deckels aus einem Schreibpulte in einen Arbeitskasten umgewandelt werden kann. Am Schlusse des dreijährigen Curses finden Diplomprüfungen statt, welchen jedoch kein praktischer Wert beigemessen zu werden scheint.

Eines ausgezeichneten Rufes erfreut sich auch die mehr specialisierte „New-York Trades School“, eine vor 13 Jahren errichtete Gewerbeschule, welche den Zweck verfolgt, junge Leute für einzelne besondere Gewerbe vorzubereiten und solche, die bereits gewerblich thätig waren, besser auszubilden. Die einzelnen Abtheilungen stehen unter der Leitung von gelernten Spänglern, Bleigiessern, Malern, Steinmetzen etc., welche auch für die Unterbringung der Absolventen in Stellungen besorgt sind.

Der allgemeine Zweck dieser gewerblichen Specialschulen ist, die manuelle Geschicklichkeit möglichst zu heben und durch die praktische Erfahrung jedem einzelnen Schüler ein eigenes Urtheil über die Zweckmässigkeit der einzelnen Methoden zu vermitteln. Begonnen wird mit den einfachsten Arbeiten, welche fortschreitend schwereren weichen. In jeder der einzelnen Abtheilungen theilt sich der Unterricht in Vorträge des Lehrers und in praktische Versuche der Schüler. Die „N.-Y. Trades School“ umfasst zehn Abtheilungen u. zw. für die Ziegelei (Tages- und Abendurse), die Gips- und Stuccatur-Arbeit, die Bleigiesserei und Röhreninstallation, die Steinmetzerei, die Tischlerei, die Schmiede, die Anstreicherei, die Wandmalerei, die Schildermalerei und für Setzer. Sie entspricht etwa den Wiener genossenschaftlichen Fachschulen. Wieweit ihr Niveau ein höheres ist, das liesse sich nur von Fachleuten erheben.

Die technische Vervollkommenung, welche die-Industrie in den Vereinigten Staaten erreichte und auf die der praktische Geist ihrer Bevölkerung bisher gerichtet schien, liess von vorneherein voraussetzen, dass auch in

der Ausstellung zu Chicago die zur Schau gebrachten Motoren und Maschinen das meiste Interesse des Fremden in Anspruch nehmen würden.

Allein bei der Prüfung der Ausstellung der Vereinigten Staaten zeigte sich, dass die Fortschritte, welche in der Maschinenbranche und in der Anwendung der Elektrizität in Philadelphia 1876 den Besucher verblüfft hatten, seither nicht im gleichen Maasstabe sich erhöht haben. Die Fortschritte in der Erfindung und Vervollkommenung von Maschinen aller Art traten immerhin auch in Chicago in imposanter Weise hervor, allein man hatte nicht mehr den Eindruck des epochalen Fortschrittes auf technischem Gebiete.

Hingegen hat sich die alte Erscheinung in den Vereinigten Staaten wiederholt, dass, wie in allen anderen Ländern, welche durch den Betrieb der Industrie und des Handels grosse Reichthümer angesammelt hatten, auch hier mit der allgemeinen Wohlhabenheit zugleich der Boden und das Bedürfnis gegeben ist für die Entfaltung der Kunst.

Demgemäss darf auch als Totaleindruck gesagt werden, dass die Weltausstellung auf amerikanischem Boden in Anlage und Inhalt unter dem Zeichen der Kunst stand, denn in der gewaltigen columbischen Ausstellung dominierten in Raum und Mengen die „United States.“

Ihr Belegraum maass 2,700.000 Quadratfuss, welche Ziffer dem 30fachen Flächeninhalte der Rotunde im k. k. Prater entspricht. Er zertheilte sich auf die einzelnen Gebäude wie folgt: Palast für Verkehrswesen 606.400, Industriepalast 600.000, Maschinenhalle 360.000, Ackerbaupalast 300.000, Elektrizität 150.000, Regierungsgebäude 147.000, Bergbau 120.000, Horticultur 90.000, Ethnologie 75.000, Kunstpalast 71.000, Forstwesen 60.000, Lederpavillon 50.000, Frauenpavillon 45.000, Fischereipavillon 20.000 Quadratfuss.

Die Zahl der Aussteller der Vereinigten Staaten war 19.700, u. zw.: in der Abtheilung für Landwirtschaft 5700, im Berg- und Hüttenwesen 3500, für die schönen Künste 2990, für Horticultur und Weinbau 1450, in der Frauenabtheilung 1270, in der Industriehalle 1235; die Zahl der Aussteller in den übrigen Departements erreicht nicht mehr die Ziffer 1000, sondern bewegt sich zwischen 300 (im Lederpavillon) und 800 (in der Section für freie Künste).

Die einzelnen Staaten und Territorien der Union stellten theils collectiv, theils getrennt aus; eine Trennung fand statt in den Abtheilungen für Agricultur, Berg- und Hüttenwesen, Horticultur, Ethnologie, Forstwesen und Fischerei; diese meist symmetrisch veranlagten Specialausstellungen waren mit grossem Geschmack arrangiert und trugen infolge ihrer hübschen, farbigen Decorationen, wobei man einen Wettstreit der Staaten untereinander erkennen konnte, wesentlich bei zur Verschönerung der betreffenden Gebäude.

Eine der interessantesten Schaustellungen war indes die der Bundesregierung in ihrem prächtigen Regierungsgebäude. Beim Bau desselben

scheint das Hauptaugenmerk darauf gerichtet worden zu sein, das Innere möglichst aufnahmefähig zu machen; dieser Zweck nun wurde vollkommen erreicht. Alle Gebiete der Volksbelehrung wurden darin vorgeführt. Die Eintheilung in acht Felder, in denen der Reichthum des Landes durch Wahrzeichen der verschiedenen Industrien veranschaulicht wurde, war sehr sinnreich; vier Felder dienten der Versinnlichung der leitenden Erwerbsarten des nach Nord, Süd, Ost und West eingetheilten Landes: der Holzverarbeitung, des Baumwollhandels, der Erzgewinnung, des Ackerbaues. Die übrigen vier Felder zeigten die Entwicklung der secundären Industrien: Webekunst, Metallarbeit, Wachsbildnerei, Holzbildhauerei etc. Ausserdem gab es eine Fülle von Naturproducten, Herbarien, Präparate aller im Lande vorkommenden Thiere, ferner eine Darstellung der Armee und Flotte, sodann zahlreiche wertvolle historische Documente, ein Postmuseum, ethnologische Darstellungen der verschiedenen Indianerstämme etc. — Diese Ausstellung konnte als ein vollkommenes Museum betrachtet werden, welches seinen Zweck, dem Volke den Werdegang seines Reichthums in Erinnerung zu bringen, ihm die im Laufe der Zeit gemachten Fortschritte zu vergegenwärtigen, sowie die sonst so schwer zu veranschaulichende Thätigkeit der Bundesregierung auf den Gebieten des Heer-, Schul-, Verkehrs- und Gewerbewesens vor Augen zu führen, gewiss nicht verfehlt hat.

Das Beispiel dieses Regierungspavillons wurde von vielen Einzelstaaten, natürlich in bedeutend kleinerem Maassstabe, befolgt. 38 Staaten und Territorien der Union errichteten besondere Regierungsgebäude. Aber auch die central- und südamerikanischen Republiken errichteten solche kleine Museen.

Hiedurch hat die columbische Ausstellung von neuem dargethan, dass die Errichtung von Regierungspavillons grosse Vortheile gewährt; abgesehen vom rein ästhetischen Momente, das mit Rücksicht auf die architektonische Schönheit des Baues dem einzelnen Staate zur Ehre gereichen könnte, wirken noch andere Umstände zusammen, welche den Bau eines Staatsgebäudes für wünschenswert erscheinen lassen. Vor allem wird das Prestige des Landes durch die auf den Zinnen des Pavillons flatternde Nationalflagge gehoben, dann können besonders wertvolle Objecte, deren Ueberwachung sonst mit grossen Schwierigkeiten verbunden wäre, vortheilhaft und sicher im Regierungshause untergebracht werden. Dergleichen eignet sich ein solches Gebäude zur Unterbringung der Bureaux der Commission. Manche Staaten, bei welchen die Regierung der einzige Aussteller war, (so z. B. Ost-Indien, Guatemala, Columbia, Venezuela, Costa-Rica, Haiti), waren geradezu gezwungen, einen Regierungspavillon zu errichten, um eine Collectivausstellung von oft ganz disparaten, in die verschiedensten Kategorien gehörigen Objecten veranstalten zu können. Schweden hatte, da die Regierung als solche nur wenig ausstellte, alle Industrie- und Bergbauerzeugnisse seiner Aussteller in seinem im Nationalstile gehaltenen geräumigen Pavillon vereinigt und damit einen vollen Erfolg erzielt.

Die Matadore unter den europäischen Staaten auf der Ausstellung, Deutschland, Frankreich, Grossbritannien, haben ihre Gebäude mehr zu Repräsentationszwecken gebaut; trotzdem dienten sie auch anderen Absichten, und man konnte manches Interessante in ihnen erblicken — so im Deutschen Hause neben vielen anderen Collectivausstellungen jene der deutschen Kunst-, Buch- und Musikalienhändler und Verleger, welche unbestritten zu einer der gelungensten Abtheilungen des Deutschen Reiches zählte, im Pavillon der Stadt Paris aber unter anderem das Lafayettezimmer, welches Denkwürdigkeiten dieses Freundes Washingtons mit Bezug auf den Freiheitskrieg 1775—1783 enthielt und von grossem historischen Interesse war.

Allerdings ist die Erbauung eines Regierungsgebäudes mit grossen Kosten verbunden. Dieser Umstand war es auch, der die k. k. Centralcommission bewog, von einem derartigen Bau abzusehen. Uebrigens war Oesterreich nicht der einzige Staat, welcher keinen Regierungspavillon besass; dasselbe Schicksal theilten die beiden Grossmächte Russland und Italien, ferner Belgien, Holland, die Schweiz und Dänemark. Hingegen besaßen solche Baulichkeiten ausser den bereits genannten Ländern Spanien, Norwegen, die Türkei und fast alle übrigen aussereuropäischen Staaten (Ostindien, Ceylon, etc.) Mit Einschluss der Staaten der Union zählte man in Chicago 57 Regierungshäuser.

Die Expositionen der Vereinigten Staaten liessen in den Abtheilungen, in denen collectiv ausgestellt wurde, meistens einen Fehler erkennen, welcher umso grösser war, je umfangreicher der betreffende Belegraum war; so insbesondere im grössten Gebäude, dem Industriepalaste, worin die United States im Erdgeschoss und auf der Galerie zusammengekommen fast die Hälfte des verfügbaren Raumes belegt hatten.

Obwohl es hier verhältnismässig nicht zu viele Aussteller gab, machte die amerikanische Ausstellung trotzdem den Eindruck des Gedrängten. Dieser allgemeine Fehler, dass die nordamerikanischen Expositionen den Eindruck der Massenhaftigkeit machten, rührte daher, dass die grossen Firmen ungeheure Flächen für sich in Anspruch nahmen, auf diesen zumeist eigene, mehr oder minder geschmackvoll ausgeführte Pavillons errichteten und den kleineren Ausstellern nur einen verhältnismässig geringen Raum überliessen. Diese waren dann, da sie ihrerseits so viel Objecte als möglich unterbringen wollten, sehr dicht aneinander gedrängt.

Zu den schönsten Specialausstellungen des Industriepalastes waren zu zählen die grossen Pavillons von Tiffany & Gorham (Juwelen), der Waltham Watch Company, welche ihre weltberühmte Uhrgehäusefabrication durch Vorführung aller neuesten Maschinen in anschaulicher Weise darstellte, sowie die der Meriden Britannia-Company mit ihrem pantheonähnlichen Pavillon, worin hinter prächtigen Spiegelscheiben die Silberwaren ausgestellt waren. Hervorragendes leisteten in der Einrichtung

und Ausstellung die Gruppen für Schreibmaterialien, in welchen die mannigfaltigsten Systeme von Schreibmaschinen zu sehen waren, ferner die Erzeuger aller Metallwaren (Oefen, Geldschränke, Eiskästen) sowie vor allem die Textilindustrie.

Allerdings erblickte man überall neben dem vortrefflichsten Material manches minderwertige und unbedeutende. Bei der Vorjury scheint man nicht besonders streng gewesen zu sein.

Von geringer Bedeutung als die bereits genannten Gruppen waren die chemische Industrie und die Schaustellung der pharmaceutischen Producte, welche deutlich erkennen liessen, dass Amerika auf diesem Gebiete noch kaum auf eigenen Füßen steht; übrigens beweisen die Ziffern der Handelsbilanz zur Genüge, dass es in diesen Artikeln auf den Import aus dem „old country“ angewiesen ist.

Die amerikanischen Möbel zeichneten sich weniger durch Eleganz und Pracht der Formen als durch grosse Zweckmässigkeit und Bequemlichkeit der vorgeführten Objecte aus. Die Glasindustrie war nur in geringem Maasse vertreten, leistete jedoch Anerkennenswertes. Die letztgenannten Branchen gehören fast ausschliesslich dem Osten des Landes an, so auch die Gold- und Silberarbeiten (meistentheils Connecticut) und die Juwelierarbeiten Tiffany's (New-York), welche sich getrost mit den Producten der bedeutendsten Firmen der alten Welt messen können.

Zu den schönsten und originellsten Stücken der Ausstellung gehörte auch die sogenannte Rockwood-Pottery mit ihren lebendigen Thier- und Pflanzendecorationen. Die Collectiv-Ausstellung der Porzellanfabrikanten hingegen bewies nur, dass Nordamerika an gewöhnlichen und mittleren Porzellanwaren seinen Bedarf selbst zu decken imstande ist.

Die Erzeugnisse der Lederindustrie, welche durchwegs nur Lobenswertes brachte, waren collectiv in einem eigenen Gebäude für Leder- und Schuhwaren untergebracht, in welchem nächst den Vereinigten Staaten Russland eine hervorragende Rolle inne hatte, Oesterreich aber, in Ermangelung von Ausstellern, gänzlich fehlte.

Im grossen und ganzen lässt sich von der nordamerikanischen Industrieabtheilung sagen, dass sie, obwohl in manchen Branchen sehr schön und gelungen, und von Kunstsinn durchdrungen, doch in ihrer Gesamtheit durch den Umstand beeinträchtigt war, dass neben den zahlreichen Firmen ersten Ranges fast gleich viele Firmen zweiten Ranges vertreten waren; diese wurden wohl nur zugelassen, um darzuthun, dass die Union in allen Industriezweigen zahlreiche Unternehmer zählt; aber das Ergebnis war, dass die grosse Massenhaftigkeit des Unbedeutenderen die Wirkung der vereinzelt ausgezeichneten Leistungen einigermaassen beeinträchtigte.

Die Specialausstellungen im Ackerbaupalaste und im Gebäude für Bergbau und Hüttenwesen zeichneten sich sowohl durch die äusserst geschmackvolle Installation jedes Staates aus, als durch die Mannigfaltigkeit, Gediegenheit und Originalität des Dargebotenen. Die imposante

Ausstellung von landwirtschaftlichen Maschinen, wie sie in solcher Reichhaltigkeit noch auf keiner internationalen Ausstellung erblickt wurde, erregte mit Recht allgemeines Aufsehen.

Viele grosse und vorzügliche Maschinen stellten den praktischen Sinn und die Eignung des Amerikaners zum Maschinenbaue in das beste Licht. Wesentliche Verbesserungen waren in Werkzeugmaschinen, sowie im hochentwickelten Transportwesen zu bemerken, so dass sich die amerikanische Maschinenabtheilung zu einer sehr interessanten Ausstellung gestaltete, welche mit Rücksicht auf Grösse, Mannigfaltigkeit und Gediegenheit der Objecte nur mit Deutschland um die Siegespalme zu kämpfen hatte, da die anderen hier noch in Betracht kommenden Länder Grossbritannien, Frankreich und Belgien weit hinter ihnen zurückblieben.

In der Abtheilung für Verkehrswesen im besonderen konnte sich kein Land auch nur annäherungsweise mit der Union messen. Der Erleichterung des Verkehrs wurde in den Vereinigten Staaten, wie in allen civilisierten Ländergebieten, in denen die Entfernungen sehr gross sind, von jeher ein Hauptaugenmerk zugewendet. Schneller, gut organisierter, dabei bequemer Eisenbahn- und Schiffsverkehr gehören auch zu den Hauptbedingungen des amerikanischen Geschäftslebens. Es wird von vielen Seiten behauptet, dass hiebei das Moment der Sicherheit zu stark in den Hintergrund tritt, und dies mag nach mancher Richtung hin zutreffen, allein ein Vergleich der Summe der jährlichen Eisenbahnunfälle in den Vereinigten Staaten — deren Eisenbahnnetz (290.000 *km*) jenes Gesamteuropas um 15.000 *km* übertrifft — mit den bezüglich europäischen Ziffern fällt nicht immer zugunsten des „old country“ aus. Jedenfalls war die bezügliche Abtheilung der Ausstellung mit Sorgfalt und Liebe zusammengestellt worden.

Man erblickte da neben den ersten Locomotiven auf amerikanischem Boden die neuesten Schnellzugmaschinen, den „Exposition Flyer“ und den „Empire State Express“, die mit einer Geschwindigkeit von über 100 Kilometer in der Stunde fahren können, konnte die prachtvollen 40 Tonnen schweren, auf sechs Achsen ruhenden Palastwaggon der Pullman Co. bewundern, Modelle von den einfachsten Fischerbooten bis zu den grossen Mississippi- und Oeandampfern betrachten, und eine äusserst reichhaltige Ausstellung des in Amerika so hochentwickelten Strassenbahnwesens studieren. Zwar haben sich die meisten grossen Staaten Mühe gegeben, im Verkehrspalaste mit ihren besten und schönsten Erzeugnissen vertreten zu sein, sie mussten jedoch alle vor der imposanten, alle Gebiete des Verkehrswesens umfassenden Ausstellung der Vereinigten Staaten selbst zurücktreten.

In der elektrotechnischen Abtheilung, welcher zum erstenmale auf einer internationalen Weltausstellung ein eigenes Gebäude gewidmet war, nahm die Union gleichfalls den ersten Platz ein und glänzte hier durch grosse Mannigfaltigkeit an Dynamomaschinen und elektrischen Motoren. Beachtenswert waren auch die Fortschritte, welche in der Vervollkommnung dieser

Maschinen gemacht wurden. Dasselbe gilt von der Telephonie und Telegraphie. Hier war eine äusserst sinnreiche Erfindung, der sogenannte „Telautograph“ zu beobachten, welcher die Schriftzüge des Telegraphierenden auf jede beliebige Entfernung reproducirt.

Wenn wir nun noch erwähnen, dass die Vereinigten Staaten im Kunstpalaste äusserst zahlreich und im ganzen nicht schlecht vertreten waren, dass die Ausstellung in dem (Gartencultur im engeren Sinne, Weinbau, Blumen- und Obstzucht umfassenden) Horticulturgebäude nur Lob verdient, dass ihre Leistungen im Fischereipavillon einzig dastanden und ihre reichhaltige, mit der grössten Sorgfalt arrangierte Frauenabtheilung aller Anerkennung wert war, können wir das Gesamtergebniss der Ausstellung der Vereinigten Staaten als ein überaus günstiges hinstellen. Sie haben mit ihr der Welt bewiesen, dass sie auf jedem Gebiete Hervorragendes zu leisten imstande sind, und wenn sie auch in mancher Richtung hinter Europa zurückbleiben, so ist doch das Volksvertrauen in bedeutendem Maasse gestärkt und ein fruchtbarer, nutzbringender Ideenaustausch mit der ganzen Welt bewerkstelligt worden.

Das zweite Land Nordamerikas, welches der Union an Grösse beinahe gleichkommt, jedoch an Bevölkerung weit hinter ihr zurücksteht, die britische Colonie Canada, hat sich, mit Ausnahme des Lederpavillons, in allen Abtheilungen in netter, gefälliger Weise präsentiert.

Den Haupterfolg erzielte es in der Fischereiabtheilung, welche in einer der Bedeutung dieses Erwerbszweiges im Lande entsprechenden Weise beschickt war. Desgleichen leistete es Hervorragendes in den Sectionen für Agricultur und Bergbau.

Ausser Canada theiligten sich von in Amerika gelegenen englischen Colonien noch Britisch Guyana, Trinidad und Jamaica (das letztere in hervorragender Weise) officiell an der Ausstellung. Wie nicht anders zu erwarten war, bildeten Urproducte, wie Tabak, Kaffee, Gewürze etc. den Hauptbestandtheil ihrer Objecte.

Dasselbe gilt von der Republik Haiti und der holländischen Colonie Curaçao.

Unter den centralamerikanischen Staaten waren Mexiko, Guatemala, Costa Rica officiell repräsentiert, während Honduras, San Salvador und Nicaragua bloss Sammlungen im Gebäude für Ethnologie ausstellten.

Guatemala und Costa-Rica hatten ihre Ausstellungen zum grössten Theil in ihren Regierungspavillons untergebracht und beschickten ausserdem nur die Ackerbauabtheilung. Ihre Schaustellung war wenig umfangreich und hatte denselben Anstrich wie diejenigen der südamerikanischen Republiken Columbia und Venezuela; verschiedene Samengattungen, diverse Holzarten wechselten mit Präparaten ausgestopfter Säugethiere und Vögel ab.

Das Innere der Regierungsgebäude bot mehr des Interessanten: Tabellen über das Schulwesen, die Bewegung des auswärtigen Handels; auch Gold- und Silberarbeiten trafen da vereinzelt das Auge des Beschauers, desgleichen im Pavillon Guatemalas, als Kaffeelandes, sehr viele Arten und Samen der Kaffeepflanze.

Mexiko hat seiner Grösse und Bedeutung entsprechend in viel grösserem Maassstabe ausgestellt; es war auch das einzige Land, bei welchem man einen Einfluss der von der Union im Jahre 1890 angeregten panamerikanischen Idee erkennen konnte; bei den übrigen central- und südamerikanischen Staaten musste man sogar von einem vollständigen Misserfolg der Idee sprechen, trotz der Bemühungen der seitens der Union zur Propagierung der panamerikanischen Idee eingesetzten Verwaltungskanzlei, des sogenannten „Bureau of Latin America“.

Das engere Verhältnis Mexicos zu Nordamerika ist wegen der vielfachen Grenzbeziehungen für Mexico eine Lebensfrage; auch ist eine erkleckliche Anzahl von Millionen Unionsdollars in den bedeutendsten mexikanischen commerciellen Unternehmungen investiert. Von den mexikanischen Abtheilungen war gleichfalls die im Ackerbaupalaste die bedeutendste und am sorgfältigsten behandelte.

Die von Chile, Bolivia, Venezuela, Columbien und Peru im Ackerbau- und Bergbaupalaste belegten geringen Flächen waren von Bolivia mit Gold- und Silbererzen, von Chile mit Erzeugnissen seiner Sodawerke, von Peru mit einer sehr bescheidenen Collection von Roth- und Weissweinen besetzt. Ecuador, Paraguay und Uruguay glänzten durch die Mannigfaltigkeit ihrer Holzarten, Venezuela und Columbien mit den Erzeugnissen ihrer Flora und Fauna.

Brasilien, welches die Achtung gebietende Summe von 600.000 Dollars für Ausstellungszwecke votiert hatte, (beinahe 6mal so viel als Oesterreich) bewies schon hiedurch, dass es als zweitgrösster unabhängiger Staat Amerikas würdig vertreten sein wollte.

Die junge Republik war vor allem durch einen im französischen Renaissancestil gehaltenen, prächtigen Regierungspavillon glänzend repräsentiert und in allen grossen Gebäuden meist gut vertreten; nur im Ackerbaupalaste fehlt Brasilien merkwürdigerweise ganz; sein Haupt-Ackerbauproduct, der Kaffee, erhielt einen Ehrenplatz im Innern seines Staatsgebäudes, woselbst auch brasilianischer Kaffee an die Besucher zum Ausschank gelangte. Eine Anzahl der grösseren Minen brachten im Bergbaugebäude Edelmetalle, Kupfer- und Eisenerze und an sonstigen mineralischen Producten besonders Schwefel, Salz, Granit und Marmor zur Ausstellung. Die Producte der Lederindustrie (Häute, Lederhüte etc.), welche zum Theil von den Eingeborenen hergestellt werden, waren im Lederpavillon in geschmackvoller Weise untergebracht. Dass das Land auch in den höheren Industriezweigen recht beachtenswerte Anfänge aufzuweisen hat, zeigten seine Abtheilungen im Industriepalast, in der Maschinenhalle (Maschinen für die Kaffeeverarbeitung) und im Elektrizitätsgebäude. Die Abtheilung

für freie Künste brachte neben dem Schulwesen eine sehr umfangreiche Sammlung des Spitalwesens zur Darstellung. Neben der Union und Canada war Brasilien endlich der Hauptaussteller im Fischereipavillon.

Die Argentinische Republik hinwieder legte das Hauptgewicht auf den Ackerbau und führte in seiner grossen, über 1300 Nummern umfassenden landwirtschaftlichen Abtheilung ziemlich alle Zweige der Landwirtschaft vor Augen; dem Weizen waren die meisten Plätze eingeräumt. Auch in den anderen Gebäuden erzielte das Land einen Achtungserfolg.

Auffallend war, dass die besten Objecte keine spanischen, sondern deutsche Namen trugen, was auf die zahlreichen tonangebenden deutschen Colonisten hinweist.

Zum Schlusse seien noch die spanischen Colonien Cuba und Portorico genannt, welche im Verein mit ihrem Mutterlande im Ackerbaupalaste eine Ausstellung veranstalteten, die an Vornehmheit des Arrangements und an Anziehungskraft ihresgleichen suchte; die Tabakfabrication spielte, wie leicht zu errathen, bei diesen Schaustellungen die Hauptrolle. Auch wurden — vielleicht mit Absicht — die zahlreichen Beziehungen zwischen diesen Gebieten und Spanien möglichst auffällig gemacht.

Von asiatischen Staaten stellten die britischen Colonien Vorderindien und Ceylon, ferner Persien, Siam, Korea und Japan, von afrikanischen die Cap-Colonie, die Negerrepublik Liberia, Tunis und Algier, von australischen Neu-Süd-wales aus.

China war nicht zu bewegen, officiell auszustellen; einige seiner Kaufleute veranstalteten in einem kleinen, buntbemalten Pavillon des Industriepalastes eine Schaustellung von Porzellanwaren, welche nur durch ihr fremdländisches Gepräge auffiel. Während nun die meisten asiatischen Länder in kleinem Maassstabe ihre vorzüglichsten Urproducte vorführten und deren Objecte, wenigstens was Siam und Korea anbelangt, nach europäischen Begriffen nur als Curiositäten von Interesse waren, gestaltete sich die in grossem Stile gehaltene japanische Bethheiligung zu einer der schönsten und interessantesten.

Diesen Erfolg dankt Japan nicht so sehr seinen bedeutenden Geldopfern als der ausgesprochenen, man möchte sagen, angeborenen Kunstfertigkeit seiner Bewohner.

Die weisen Maassnahmen der japanischen Regierung, welche dem Verkehre mit den hervorragendsten Culturstaaten Thür und Thor öffneten, haben auf der Columbischen Ausstellung ihre Früchte getragen; durch den Einfluss neuer Ideen zu neuer Thätigkeit angespornt, haben die Japaner in vielen Artikeln Besseres geleistet als mancher europäische Staat.

Bis auf die Maschinenhalle war Japan in allen Gebäuden anzutreffen und wusste seinen sämtlichen Abtheilungen einen Charakter von Niedlichkeit und Nettigkeit zu geben. Für kleine, subtile Arbeit geschaffen, setzt der Japaner, trotz meist einfacher Werkzeuge, seinen Werken den Stempel der Vollendung bis ins kleinste Detail auf. Durch die ausgestellten reich-

haltigen, geschmackvoll geordneten Objecte, hat Japan in Chicago einen Platz in den ersten Reihen erobert, welche Stelle es aber auch bestrebt sein wird festzuhalten, so dass Europa in absehbarer Zeit auf dem amerikanischen Markte von Seiten Japans auf eine ernste Concurrenz wird rechnen müssen.

Die Vertreter des dunklen Welttheiles, Liberia, die Cap-Colonie und die französischen Colonien Alger und Tunis haben, wie die meisten kleinen Staaten und überseeischen Colonien den Ackerbaupalast zum Orte ihrer Leistungen gewählt; Cerealien, Thee, Tabakproben, Wolle, Weine, sowie Trophäen der dortigen Fauna wurden da vorgeführt.

Neu-Südwaies, der einzige Repräsentant Australiens, kann als der beste Aussteller unter den englischen Colonien angesehen werden. Die Urproducte des Landes, alle Gattungen Erze, Steinkohlen, mehrere hundert verschiedene Holzarten, Cerealien, Tabak, ferner, als Ergebnisse einer mustergiltigen Viehzucht, Wolle und Häute, sodann eine reiche Collection von Weinen, endlich schätzenswerte Sammlungen von literarischen Arbeiten sprachen für die Entwicklungsfähigkeit und den Reichthum des Landes, dem auch ein vornehmes Regierungsgebäude, einen antiken, classischen Tempel darstellend, besonders Lustre verlieh.

Auf dieser Rundschau über die Erde kommen wir nun zum Welttheile, der uns am meisten interessiert, zu Europa.

Mit Ausnahme von Ungarn, Rumänien, Serbien, Montenegro, Liechtenstein und den kleinsten Republiken waren alle europäischen Staaten vertreten, und zwar, Griechenland und Portugal ausgenommen, von denen ersteres in der Section für Ethnologie eine interessante Ausstellung veranstaltete, letzteres bloss die Abtheilung für Viticultur beschiedte, in officieller Weise.

Die Führung unter den 17 ausstellenden Staaten lag bei Deutschland und Frankreich. Zwischen diesen beiden Führern entwickelte sich ein heisses Ringen um den ersten Rang. Alle Welt war gespannt, zu sehen, wie Deutschland, welches in Philadelphia 1876 keine gerade glänzende Rolle gespielt und auf den grossen Völkerfesten in Paris 1878 und 1889 ganz gefehlt hatte, sich auf der „World's Fair“ präsentieren und mit dem typischen Ausstellungslande Frankreich den Kampf bestehen werde.

Wiewohl nun schon ein Blick auf die Subventionsliste, die stattliche Ausstellierzahl und die grossen Belegräume Deutschlands von vornherein grosse Erwartungen rücksichtlich der deutschen Betheiligung wachriefen, überraschten dennoch die Glanzleistungen unseres Verbündeten in jeder Abtheilung allgemein.

Dem streng durchgeführten Principe, Einzelinteressen dem Vortheile des Ganzen zu unterordnen und dem opferfreudigen Sinne der Aussteller, unter denen sich Firmen befanden, welche sich die Ausstellung Hunderttausende kosten liessen, verdankt Deutschland seinen beispiellosen Erfolg.

In allen Ausstellungsgebäuden findet man Deutschland und Frankreich neben einander im friedlichen Wettstreit, um sich durch ihre Leistungen gegenseitig zu überbieten. Während nun Deutschland in jedem Pavillon nur das Schönste und Beste, dessen es fähig war, zur Anschauung brachte und alle Abtheilungen mit gleicher Liebe behandelte, war manche der französischen Abtheilungen stiefmütterlich behandelt worden, und man empfing den Eindruck, dass dieser Staat in vieler Richtung mehr hätte leisten können. So kam es, dass das Gesamteinbild Deutschlands ein günstigeres war.

Es wäre zu weitläufig, aller glänzenden Einzelleistungen Deutschlands zu gedenken. Das prachtvolle und prunkvolle Portal im Industriepalaste, wohl das grossartigste auf der Ausstellung, leitete zu einer Reihe von Collectivausstellungen, wie sie auf einer internationalen Weltausstellung wohl überhaupt noch nicht in solcher Reichhaltigkeit und Gediegenheit zu erblicken waren. Ausgezeichnet präsentierten sich die Collectivausstellungen der chemischen, wie der Nürnberg-Fürther Industrie, jene von Rhein- und Moselweinen im Horticulturdomo, der Gesundbrunnen im Ackerbaupalaste, die bereits erwähnte Collectivexposition der Buch-, Kunst- und Musikalienhändler und -Verleger im Deutschen Hause. In der Maschinenhalle hatte Deutschland die erste Rolle inne, in der Elektrizitätsabtheilung trat es allein mit den Vereinigten Staaten in die Schranken. Zu erwähnen sind auch die mit den grössten Geschützen der Welt ausgestattete, mit einem Kostenaufwande von mehr als 1,000.000 Mark bewerkstelligte Ausstellung Krupps im eigenen Pavillon und die kolossalen Scheinwerfer der Firma Schuekert auf dem Dache des Industriepalastes.

Der immerhin auch gewaltige Eindruck, den Frankreich auf jeden Besucher ausübte, beschränkte sich auf übertrroffene Leistungen auf den Gebieten der Industrie und der schönen Künste.

Die Ausstellungsroutine und der angeborene Geschmack des Franzosen zeigten sich wieder im besten Lichte; die Eintheilung der Industriesection in Salons gibt hiefür das beredteste Zeugnis; nur ein Vorgehen, bei dem jeder Gegenstand zu seiner vollen Geltung gebracht wird, vermag das Publicum dauernd zu fesseln.

Firmen zweiten Ranges fehlten in Frankreichs Industrieabtheilung gänzlich. Was geboten wurde, war durchwegs „Primaware“; dies besagten auch die weltbekannten Namen auf den Firmaaufschriften. Die Porzellangruppe von Sèvres, die reichen Gobelins, die prächtigen Pelzwaren, kostbaren Möbel, nicht zu vergessen der Seiden Lyons, sicherten Frankreich den ersten Platz in der Industrieabtheilung.

Auch die Fülle wissenschaftlichen Materials, das die Schulausstellung, die Ausstellung des Unterrichtsministeriums, die herrlichen graphischen Darstellungen des Ackerbauministeriums boten, stellten Frankreich würdig an die Seite Deutschlands.

Im Kunstpalaste gab Frankreich den Ton an; es war wohl vorauszusehen, dass dieser Lehrmeister Amerikas auf dem Gebiete der Kunst

hier das Schönste und Beste vorführen würde, und es waren auch die glänzendsten Namen der Malerei und Sculptur auf unsterblichen Werken zu lesen.

Einen starken Gegensatz zur lebendigen und farbenprächtigen Ausstellung Frankreichs bildete Grossbritannien mit seiner ersten, decorationslosen, dabei aber doch vornehmen Abtheilung im Industriepalaste. Die wenigen englischen Firmen, welche man erblickte, gehörten zweifellos den ersten des Landes an und machten diesem alle Ehre; nichtsdestoweniger entsprach die englische Auffassung der Ausstellung nicht seiner Stellung in der amerikanischen Handelsbilanz. Dem nüchternen englischen Geschäftsmanne, dem es weniger auf einen augenblicklichen imposanten Eindruck oder auf ein augenblickliches Geschäft am Platze, sondern auf die Zukunft ankommt, mochte dieses prunklose Auftreten vielleicht gleichwohl genügen.

Auch in den Abtheilungen für Maschinen- und Elektrizitätswesen entsprach England, das hier nächst Deutschland unter allen europäischen Staaten die umfangreichste Ausstellung hatte, den diesem ausserordentlich leistungsfähigen Lande gegenüber gehegten Erwartungen nicht.

Hingegen verdient die englische Section in der Abtheilung für Verkehrswesen besonders lobend erwähnt zu werden; sie bot da nur Vorzügliches. Die Modelle der grossen Kriegsdampfer, wie der schwimmenden Paläste der „Cunard Line“, welche bei einem Displacement von 13.000 Tonnen und 30.000 indicierten Pferdekräften den Atlantischen Ocean in 5 Tagen 9 Stunden durchqueren, erregten allgemeines Interesse.

Von sonstigen Leistungen Englands seien noch seine bewunderungswürdige Ausstellung im Palais der graphischen Künste und die mit vornehmem Geschmack arrangierte Abtheilung im Kunstpalaste rühmend erwähnt.

Auch Spanien hat sich in hervorragenderem Maasse an der Ausstellung betheiligt.

Zu den schönsten spanischen Abtheilungen gehörten diejenige im Horticulturegebäude, woselbst nicht weniger als 1300 Aussteller eine äusserst gelungene Collectivausstellung in der Weinbranche zustande brachten, sowie die mit unendlicher Sorgfalt zusammengestellte spanische Frauenabtheilung, welche den schönsten Theil des Frauengebäudes ausmachte.

Auch in den übrigen Sectionen wurde Anerkennenswertes geboten, so insbesondere in der Industrieabtheilung, wo sich der spanische Ausstellungsbau — eine gelungene Nachahmung des Innern der Moschee von Cordova — sehr vorthellhaft von seinem italienischen Nachbarn abhob; die Section selbst hatte rühmliche Dinge in Textilien und Möbeln zu verzeichnen, litt jedoch an ihrer ungünstigen Lage und an Mangel an Licht.

Diese letzteren Nachtheile wies in noch höherem Grade die italienische Abtheilung auf, in welcher überdies ein Aussteller auf den anderen gepfropft war. Wiewohl in einzelnen Producten bewundernswert und excellierend in Sculptur, Metallarbeiten und kleinem Glaswerk, entbehrte die

italienische Ausstellung doch des nöthigen Ernstes und legte von vornherein den grössten Wert auf den augenblicklichen Detailverkauf, welcher allerdings ganz schöne Resultate aufwies. In den Departements für Maschinen- und Elektrizitätswesen fehlte Italien beinahe ganz, im Kunstpalaste war es jedoch würdig repräsentiert.

Die wenig umfangreiche, aber dafür umso nettere Abtheilung der Schweiz im Manufacturengebäude hat die hochentwickelte Uhrenindustrie des Landes in erster Reihe zur Geltung kommen lassen.

Von den Leistungen Belgiens und der Niederlande lässt sich leider nicht viel Rühmenswerthes sagen.

In Betreff Belgiens hatte es den Anschein, als ob bei ihm die ursprünglich für einen grossen Rahmen geplante Ausfüllung schliesslich ausgeblieben wäre. Die meisten belgischen Sectionen machten den Eindruck des Leeren, Unfertigen. Neben den übrigens nur spärlich vorhandenen Spitzen und Stickereien ragten nur Waffen und Plattenglas einigermaassen hervor. Selbst das entwickelte belgische Verkehrswesen und die Maschinenbranche waren ungenügend vertreten.

Die Niederlande, nur in 4 Gebäuden anzutreffen, hatten im Kunstpalaste, woselbst sich ihre Abtheilung ganz gut präsentierte, den meisten Raum belegt; ihre übrigen Sectionen boten nichts Nennenswerthes.

Wir gelangen nun zu den nordischen Ländern.

Die bemerkenswerte und bedeutende Industrieabtheilung Dänemarks nimmt unter denen der kleineren Länder Europas einen hohen Rang ein, sie ist origineller und reicher an guten Leistungen als die Hollands, Spaniens, ja selbst Belgiens und theilt mit der Schweiz den Ruhm, der Welt gezeigt zu haben, dass selbst ein kleines Land, welches obendrein nicht sonderlich von der Natur begünstigt ist, Hervorragendes producieren kann. Seine Hauptleistungen liegen auf dem Gebiete der Silber- und Goldschmiedkunst, der Keramik und der Buchbinderei.

Seinen Charakter als ackerbautreibendes Land brachte es im Ackerbaupalast durch eine bedeutende Ausstellung von Stärken, Bieren, Malzen etc. zum Ausdruck.

Ganz eigenartig gestalteten sich die Ausstellungen Schwedens und Norwegens, jede mit ihren Besonderheiten, die Ausstellung Norwegens im Industriepalaste, die schwedische in einem eigenen, dem in Mittelschweden herrschenden Baustile entsprechenden Gebäude. Selbstständige Abtheilungen, wenn auch nicht besonders umfangreich, hatte Schweden im Forst-, Maschinen- und Transportgebäude eingerichtet. Bedeutender ist das Land im Bergbaudepartement vertreten, in welchem letzterem die Producte seiner grossen Bergwerke und Steinbrüche durch eine grosse Anzahl von Proben vorgeführt wurden, wobei der Eisenbergbau naturgemäss obenan stand.

Norwegen, welches im Industriepalaste zwar schlicht, aber nicht uninteressant ausstellte und seiner weltbekannten Emailarbeit ein weites Feld einräumte, half vor allem auch die nordische Kunst im Kunstpalaste in

umfangreicher Weise zur Geltung zu bringen. Leider gieng das Hauptausstellungsobject Norwegens, seine ganze Fischereiabtheilung, auf der Seereise zugrunde.

Unterstützt von einer der grössten Geldbewilligungen, die irgend ein anderes europäisches Land, Deutschland und Frankreich ausgenommen, gemacht hatte, war Russland auf der Columbischen Ausstellung in jedem Gebäude in höchst vornehmer Weise repräsentiert. Die russische Ausstellung stellt sich als der Ausfluss eines mächtigen Willens dar, welcher den Industriellen die Betheiligung förmlich anbefahl und ihnen auftrag, bestimmten Gruppen angehörige Gegenstände bis zum festgesetzten Termin nach St. Petersburg abzuliefern; hiebei wurde ihnen die Versicherung, dass die übersandten Waren entweder zu den angesetzten Preisen verkauft oder nach Schluss der Ausstellung kostenlos würden zurückgestellt werden.

Alles weitere besorgten die Organe der Regierung. Transport, Versicherung, sogar die Verzollung geschah auf Kosten der Regierung. Die Ausstellung war von einer Reihe der gehaltvollsten Publicationen begleitet und wies zunächst einen Katalog auf, der wohl das präziseste und beste war, was in diesem Genre geleistet werden kann.

Die erschienenen Objecte bewiesen hinlänglich, wie vorsichtig und genau man mit der Auswahl der Aussteller vorgegangen war.

Russlands Industriausstellung war durchaus russisch. Der Künstler, der Bronzearbeiter, der Porzellanmaler, alle haben ihre Vorwürfe dem pittoresken russischen Volksleben entnommen, und nur hie und da lehnt sich das russische Kunstgewerbe an Frankreich und Italien, in vereinzelt Fällen auch an Deutschland an.

An das Kunstgewerbe schloss sich aber eine der grossartigsten Pelzausstellungen an, welche je veranstaltet worden.

Die russische Lederindustrie, nur durch ihre grössten, leistungsfähigsten Firmen repräsentiert, hatte sich im Schuh- und Ledergebäude einen eigenen, sehr gut beschickten Pavillon errichtet, in dem namentlich der feineren russischen Lederarbeit ein grosser Spielraum gelassen worden war.

Weniger bedeutend waren die russischen Abtheilungen in der Maschinenhalle, im Bergbaugebäude und in der Elektrizitätsabtheilung; dagegen präsentierte es sich recht würdig im Kunstpalaste, in welchem vorwiegend das jüngere Russland zu finden war, sowie im Fischereigebäude.

Das interessante Bild von Land und Leuten, das die gesammte russische Ausstellung bot, wurde noch vervollständigt durch eine in der Abtheilung für freie Künste angebrachte umfangreiche Sammlung über verschiedene Gebiete des öffentlichen Lebens.

Von Staaten der Balkanhalbinsel waren die Türkei und Bulgarien erschienen; beide Länder hatten nur kleine Ausstellungen — die Türkei in ihrem Staatsgebäude, woselbst Teppiche, Filigransmuckwaren etc.

vorgeführt wurden, Bulgarien in seiner kleinen Section im Industriepalast, wo es meist Erzeugnisse der Leder- und Wachindustrie zur Anschauung brachte. Ausser den Einzelausstellern hat das Ethnographische Museum in Sophia in hervorragendem Maasse durch Gegenstände der Landwirtschaft und des Kunstgewerbes zur Hebung der bulgarischen Abtheilung beigetragen.

Unser Rundgang schliesst nun mit der Abtheilung, die für uns die wichtigste und liebste sein muss, mit der des eigenen Vaterlandes.

Es kann nicht Aufgabe dieser Einleitung sein, in nähere Details einzugehen — dies ist den folgenden Specialberichten vorbehalten, — wir wollen nur in kurzen Zügen das Gesamtbild unseres Erscheinens mit seinen Vorzügen und Nachtheilen entwerfen.

Wie bereits erwähnt, rangierte unsere Staatsdotation unter denen der übrigen fremden Staaten an zwölfter Stelle und stand hinter der aller grösseren europäischen Culturstaaten, mit Ausnahme Italiens, weit zurück.

Dieser Factor allein schon macht einen allgemeinen Vergleich, namentlich bezüglich aller Branchen, in denen ausgestellt wurde, mit den besser dotierten Staaten unmöglich, da von einer gleichmässigen Beschickung aller Ausstellungsgebäude bei so geringen Mitteln füglich nicht die Rede sein konnte.

Die Gesamtbetheiligung Oesterreichs in den verschiedenen Pavillons stellte sich folgendermassen:

Industriepalast:

Erdgeschoss	240	Aussteller
Gallerie	90	„
Maschinenhalle	10	„
Verkehrswesen	12	„
Schöne Künste	90	„
Bergbau	11	„
Ackerbau	41	„
Frauengebäude	100	„
Elektricität	6	„

Summe . . 600 Aussteller.

Das Hauptgewicht wurde auf die Industriesection gelegt, worin Oesterreichs Leistungen erfolgreich mit denen der tonangebenden Staaten rivalisierten.

Das mächtige, im Stile Karls VI. gehaltene Portal — eines der schönsten auf der Ausstellung — führte den Besucher unmittelbar zu den Erzeugnissen des Kunstgewerbes, welche den Glanzpunkt unserer Exposition bildeten.

Von diesem Theile der Section lässt sich getrost behaupten, dass er den Vergleich mit allen parallelen Abtheilungen der anderen Staaten leicht aushielt und von keiner überboten wurde.

Die überaus reich und auch im Einzelnen vorwiegend sehr gut vertretene Glasindustrie erzielte hier grosse Erfolge ebenso wie unsere

Porzellanerzeugung in besserer und wirklich guter Ware, die auch schönen Absatz fanden.

Auch die Kunstindustrien in harten Metallen, wie Eisen, Kupfer und besonders Bronze, bewiesen eine künstlerische und technische Vollendung, welche den guten Namen dieses österreichischen, namentlich Wiener, Industriezweiges glänzend rechtfertigte.

Die zwar nur durch wenige Häuser, dafür aber umso trefflicher repräsentierte Leder- und Möbelindustrie boten gleichfalls Ausgezeichnetes.

Fachmännisches Lob erntete unsere Papierindustrie sowie die Hüte- und Wäschefabrication.

Der moralische und finanzielle Erfolg der beiden Collectivausstellungen, der Drechsler wie der Musikinstrumentenmacher Wiens, übertraf die gehegten Erwartungen um ein Bedeutendes und lässt für eine Hebung des Exportes, namentlich nach Süd-Amerika, in diesen Branchen das Beste hoffen.

Ehrendvoll bestanden ferner namentlich unsere Frauenabtheilung und die Salons im Kunstpalaste. Obwohl wir hier in der Quantität hinter den übrigen Staaten zurückstanden, verbürgte doch die ausgezeichnete Qualität des Gesehenen einen Erfolg.

Leider lässt sich nicht dasselbe von den Ausstellungen Oesterreichs im Ackerbau-, Maschinen- und Elektrizitätsgebäude behaupten; ungeachtet mancher schönen Einzelleistungen — der lobenswerten Betheiligung der grossen Malzfirmen, der interessanten Collectivausstellung österreichischer Erfinder in der Maschinenhalle — liessen diese Abtheilungen manches zu wünschen übrig, ja einen Vergleich mit anderen Staaten als nicht angezeigt erscheinen.

Das Bergbau- und Verkehrsgebäude waren weniger stiefmütterlich behandelt; im ersteren kamen neben anderen guten Leistungen besonders die Mineralwässer, im letzteren das vom Fremdenverkehrs-Verein in Innsbruck ausgestellte, von Millionen besuchte Tiroler Alpenpanorama zur vollen Geltung.

Sehr bedauerlich war, dass wir in den Gebäuden für Horticultur und für Leder ganz fehlten. Die uns hier ursprünglich zugewiesenen, vortheilhaft gelegenen Räume mussten daher anderweitig vergeben werden.

Falls Ungarn ausgestellt hätte, wäre eine Collectivausstellung der österreichischen und ungarischen Weine wohl zustande gekommen und hätte in den Vereinigten Staaten einen schönen Erfolg erzielen können.

Eine Ergänzung fand unsere Ausstellung in mehr als einer Beziehung in dem malerischen Alt-Wien. Zum besonderen Verkaufslocale unserer Industrieartikel bestimmt, war es bald ein hervorragender Anziehungspunkt der Midway-Plaisance und hatte für die Verkaufsfirmen, sowie für die Restaurants sehr zufriedenstellende finanzielle Resultate aufzuweisen.

Ueberhaupt erreichte unser Vaterland nächst Italien und Frankreich die stärkste Umsatzziffer im Detailverkaufe.

Dass aber unsere Leistungen auch von allen übrigen Staaten gewürdigt wurden, dafür gibt die Thatsache das beredteste Zeugnis, dass Oesterreich von der internationalen Jury mit den relativ meisten Preisen (über 80 Percent der Aussteller erscheinen als prämiert) ausgezeichnet wurde.

Und so kann als Ergebnis unserer Ausstellung gelten: dass Oesterreich durch sie seinen Ruf als selbständiger Industriestaat in ganz Amerika begründet und gefestigt hat. Dies wird unseren directen Handel mit den central- und südamerikanischen Staaten, wie mit der Union selbst, zweifellos kräftigen und man kann mit Recht behaupten, dass die für unsere Betheiligung in Chicago erfordernten Mittel wohl angewendet waren.

ERZIEHUNG

VON OTTILIE BONDY.

MUSIK - INSTRUMENTE

VON DR GASTON BODART.

KUNST UND KUNSTGEWERBE

VON HENRI KAUTSCH.

DIE EDELMETALL-INDUSTRIE

VON GEORG ADAM SCHEID.



Inhalt des zweiten Heftes:

	Seite
Erziehung	1—12
Musik-Instrumente	13—32
Kunst und Kunstgewerbe	33—43
Edelmetall-Industrie	45—51



ERZIEHUNG
AUF DER
WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO 1893.

VON
OTILIE BONDY.

LEIPZIG

In der am 15. Juli unter dem Vorsitze des k. k. Generalcommissärs zu Chicago abgehaltenen Sitzung der österreichischen Juroren wurde ich der Gruppe „Liberal Arts and Education“ zugetheilt, die unter dem Vorsitze des deutschen Jurors Consuls Dr. Bünz zusammentrat.

Diese Gruppe hielt anfänglich täglich, später dreimal wöchentlich Sitzungen ab. Die Zuweisung des Arbeitsmaterials fand im Verwaltungsgebäude statt: ich erhielt die Berichterstattung und Zuerkennung der Preise über 151 amerikanische Ausstellungsobjecte zugetheilt. Da es mir selbstverständlich nicht nur um den positiven, sondern hauptsächlich um den relativen Wert des Exhibits zu thun sein musste, habe ich stets auch jene Ausstellungen amerikanischer Lehranstalten aufmerksamesehen, die auf gleicher Stufe mit den auf meiner Liste befindlichen standen. Ich glaube diesen erweiterten Standpunkt umso mehr festhalten zu sollen, da meines Wissens kein zweiter Juror aus Oesterreich in der Unterrichtsabtheilung thätig war.

Mein Arbeitsgebiet lag in zwei Gebäuden, in dem Manufacturpalaste, wo dem Unterrichtswesen zwei Drittel der Gallerie eingeräumt waren und in der anthropologischen Ausstellung. In letzterem Gebäude lässt sich der Umfang des Erziehungsexhibits nicht genau bestimmen, dies liegt in dem leitenden Gedanken der Zusammenstellung dessen, was fortschreitende Gesittung aus dem prähistorischen Menschen gemacht hat. Von den ersten Anfängen an sollte gezeigt werden, wie weit die Fürsorge für Hygiene, also auch Schulhygiene, Obsorge für Correctionsanstalten und Gefängnisse, Kranken- und Verwundetenpflege, Irrenhäuser, vorgeschritten ist. In dieser Abtheilung hatten viele Wohlthätigkeitsvereine die Erzeugnisse ihrer Arbeitsschulen ausgestellt; ausserdem waren sämmtliche Apparate für körperliche Erziehung und Sport, von der Wiege bis in das Jünglingsalter zu sehen, sowie Pläne und Abbildungen von Krippen, Kleinkinderschulen, Armenschulen.

Das Gebäude hatte bei einem Flächenraum von 105.430 Quadratfuss im südlichen Theile 30.000 Quadratfuss für diese Zwecke abgegeben, wovon aber selbstverständlich nur ein kleiner Theil meiner Gruppe angehörte.

Ausserdem sind zu erwähnen die lebenden Ausstellungen, wenn dieser Ausdruck gestattet ist: der Kindergarten und der Küchengarten (eine Haushaltungsschule für kleine Mädchen) im Childrens Building, und die Indianerschule.

I. Die Schulausstellung im Manufacturpalaste.

Alle Staaten unter dem Sternenbanner hatten in getrennten Abtheilungen ausgestellt und die meisten hatten für eine ständige männliche oder weibliche Vertretung gesorgt. Ausserdem waren die bedeutendsten Anstalten, sowie religiöse und sociologische Vereinigungen bemüht, ein möglichst genaues Bild ihrer Leistungen zu geben.

Harvard University, Cambridge, Mass. Dieses älteste, bedeutendste und reichste höhere Lehrinstitut in Nordamerika stellte in Tabellen, Druckschriften und Bildern die Geschichte seit seiner Gründung (1638) bis auf die Gegenwart dar. Die herrlich ausgeführten Photographien gaben einen Einblick in das glückliche Leben dieser Studenten, von denen ein grosser Theil in den in einem schattigen Parke zerstreut liegenden Colleges wohnt. Die Bibliothek hatte den gegen 300.000 Nummern zählenden Katalog ihres Besitzstandes vorgelegt, und die Universitätsdruckerei, die berühmte Riverside Press, die älteste und eine der besten Druck- und Verlagsbuchhandlungen im Lande, brachte eine ihres Reichthums würdige Collection. Die Sammlungen hatten ihre auserlesensten Specimen aus den drei Naturreichen und aus ihrer künstlerischen Habe geliefert. Die Berufsschulen, besonders die zahnärztlichen, brachten Treffliches.

Yale-University, Newhaven, Conn. im Jahre 1701 gegründet, brachte nebst prachtvollen Photographien wertvolle Objecte, besonders aus dem Museum (Peabody Museum of natural history).

John Hopkins University, Baltimore, Md. Fünfundzwanzig stattliche Rahmen mit Druckproben, Facsimiles, Abbildungen, entnommen dem Lernkreise dieser mit einer Klinik in Verbindung stehenden Hochschule.

Von den zahlreichen Ausstellungen der wissenschaftlichen Berufsschulen sei noch die des homöopathischen Hahnemann College erwähnt, die wegen eines die Nervenverbindungen darstellenden plastischen Tableaus der Prämiierung wert befunden wurde.

In einem griechischen Tempelbau war eine Gesamtausstellung der College Fraternity, der Vereinigung einiger höheren Lehranstalten des Landes zu humanitären und Bildungszwecken untergebracht.

Sehr bedeutend war die Ausstellung der katholischen Lehranstalten. Auf einer Fläche von 29.000 Quadratfuss waren die Exhibite der Diöcesen, der religiösen Genossenschaften und Einzeler, so wie eine vollständige Sammlung aller in englischer Sprache von katholischen Autoren geschriebenen Werke zur Anschauung gebracht.

Die Schulen der Mässigkeitsvereine stellten ihre Lehrbücher sowie die Aufgabenhefte der Schüler aus; in beiden waltet das diesen Unterrichtsanstalten zugrunde liegende System vor, schon dem Kinde den

Abscheu vor dem Laster der Trunksucht einzuflössen und es zum Beitritte zur Temperance Union zu veranlassen.

Die Ausstellungen der Erziehungsanstalten für abnormale Kinder brachten nichts, was man nicht auf mindestens gleicher Stufe in unseren Blinden-, Taubstummen- und Idiotenschulen sehen könnte.

Höchst interessant, einzig in ihrer Art, war die Ausstellung des Chatauqua-Erziehungssystems, durchgeführt von einer rechtlich anerkannten Gesellschaft, die ihren Mittelpunkt in einer Sommerniederlassung am Chatauqua-See, im Staate New-York hat. Im August des Jahres 1874 fanden sich daselbst einige Gleichgesinnte zusammen, die beabsichtigten, durch Vertiefung des Bibelstudiums und Erweiterung des pädagogischen Wissens, den geistigen Standpunkt der Sonntagschullehrer zu heben, in deren Händen allein der Religionsunterricht liegt. Während des Winters blieben sie in brieflichem Verkehr mit einander und mit jenen Strebenden, die sie zu sich herangezogen hatten. Daran schloss sich bald der Gedanke, diese Art der Unterweisung auch auf andere Wissenszweige auszudehnen. Es bildete sich eine Gesellschaft, die auf Antheilscheine Grund und Boden erwarb und ihre Hauptniederlassung in dem freundlichen Seestädtchen vollzog. Von da aus haben sich über das weite Gebiet der Vereinigten Staaten Chatauqua-Studienkreise verbreitet, in denen im Winter studiert und im Sommer vorgetragen und geprüft wird. Der Studienplan umfasst die Hauptgegenstände des Universitätscurriculums, unter Beschränkung des Lehrziels in den alten Sprachen und der Mathematik, gibt den Theilnehmern einen Ueberblick des allgemeinen Wissensgebietes und macht sie mit den literarischen Meisterwerken der Vergangenheit und Gegenwart bekannt. Es ist dies eine schöne Ergänzung der Ausbildung für Männer und Frauen, die sich im reiferen Alter mangelhaften Wissens bewusst werden. Es ist aber auch eine Vorbildung für jene, die sich aus einem praktischen Beruf einem gelehrten zuwenden und nicht zu viele Zeit regulären Studiums daran setzen können. Es gibt auch Chatauqua-Lesekreise, bloss für schöngeistige Lectüre, ja sogar für Adolescenten und Kinder. Die Gesellschaft wird von einem Kanzler und einem Präsidenten unentgeltlich geleitet: im Jahre 1892 hatte sie bereits einen Cassaumsatz von Dollar 141.803.89. Ihre Ausstellung bestand aus Rechenschaftsberichten, Reclame-schriften, Ansichten von Chatauqua, statistischen Tabellen. Da im vorigen Winter in einem Kreise von Hochschulprofessoren ein ähnliches Unternehmen zur Sprache kam, von dem man sich für Oesterreich die Hebung des allgemeinen Bildungsniveaus erhoffen würde, dürfte das rasche Aufblühen dieser Institution in Amerika und die geschickte Verbindung praktischer und ethischer Zwecke vielleicht eine Anregung mehr zur Vornahme eines Versuches geben. Es lässt sich nicht leugnen, dass die Chatauqua-Erziehung ihre Vorläuferin, die englische College Extension, Ausdehnung des Hochschulstudiums auf weitere Kreise, bereits überflügelt hat.

Unter den durch die Munificenz ausgezeichneteter Bürger der Vereinigten Staaten gegründeten Lehranstalten nimmt das Pratt-Institute,

N. Y., einen hohen Rang ein, demgemäss es die Ausstellung in grossartiger Weise beschiekt hat. Sein Ziel, Handfertigkeit und gewerbliche Tüchtigkeit ebenso zu fördern wie wissenschaftliche, künstlerische und literarische Bildung; die Gewöhnung an Fleiss und Sparsamkeit einzupflanzen, zu einem ehrenhaften Leben und echtem Bürgersinn anzuleiten, war aus den reichlich vorliegenden Proben der Schülerarbeiten, aus Schrift und Bild zu erschen.

Das Pratt-Institute ist beiden Geschlechtern zugänglich und arbeitet mit männlichen und weiblichen Lehrkräften gegen ein kaum nennenswertes Schulgeld. Die von dem Gründer gewidmete Dotation ermöglicht die volle Ausnützung der weiten Schulräume, sowie der Gartengründe, die einen Flächenraum von 192.000 Quadratfuss einnehmen; Unterrichts- und Spielbehelfe werden mit schrankenloser Freigebigkeit angeschafft. Turnhalle und Bäder sind zur Verfügung; Vorträge von allgemeinem Interesse und für Mütter finden regelmässig statt. Eine Monatsschrift verbreitet die Mittheilungen der Anstalt nach aussen und erhält den Zusammenhang zwischen derselben und den ausgetretenen Schülern. Die erste Nummer derselben erschien am 2. October 1892, dem fünften Jahrestage der Gründung.

Ausgestellt haben: Die High-School, ein dreijähriger Cours für beide Geschlechter, der für den Universitätsbesuch vorbereitet. Der Lehrplan ist so elastisch, dass er den Anforderungen der verschiedenen Colleges angepasst zu werden vermag, daher ein Zeugnis eben sowohl für Harvard University, für die Bergakademie an Columbia College, für Stevens technologisches Institut und zahlreiche andere paritätische Anstalten erworben werden kann. Dieser Vielseitigkeit entsprechend, waren ausgestellt die schriftlichen Arbeiten in lateinischen und modernen Sprachen, in Realwissenschaften; geometrische und Handzeichnungen; die Arbeiten der Knaben in Holz und Metall, Werkzeug- und Maschinenconstruction; die der Mädchen in Weissnäherei, Kleidernähen, Modistenarbeit, Holzschnitzen, sowie ihre Aufsätze über Gesundheitslehre, Krankenpflege, Haushaltungskunde und Küchentechnik. Die Abtheilung der schönen Künste brachte Studien in Stift und Farbe nach Modellen, sowie freie Compositionen; Modellier- und Schnitzarbeiten; Ausarbeitungen über Kunstgeschichte, Farbenlehre, kunstgewerbliche Anwendung des Zeichnens; Constructionslehre, Architektur, Materialienkunde. Sehr beachtenswert waren die künstlerischen Nadelarbeiten der Schülerinnen. Die Abtheilung für weibliche Handarbeit stellte die einschlägigen schriftlichen Arbeiten, sowie jene Handarbeiten aus, die nicht wie an der High School bloss als Ergänzung der weiblichen Ausbildung, sondern zu berufsmässiger Verwertung gelehrt werden. Für Schneiderinnen wird Kenntnis des Körperbaues, Costumgeschichte, sowie Warenkunde vorgetragen. Anschauungsunterricht wird mittels der Laterna Magica erteilt. Die Schülerinnen lernen die nothwendige Buchführung und Geschäftscorrespondenz; sie werden in einem besonderen Course zu körperlicher Pflege angeleitet und geübt, wie sie bei sitzender Lebensweise um so nothwendiger ist. Die

Abtheilung für Haushaltungskunde zeigte die schriftlichen Arbeiten in Chemie, Physik, Bacterienlehre, Biologie, häuslicher Krankenpflege, häuslicher und öffentlicher Hygiene, erster Hilfe, Theorie und Praxis der Haushaltung, sowie Proben aus der Wäschereischule, Koch- und Wirtschaftsbücher. Als Ergebnisse der Feinputzerei waren gereinigte Spitzen, alle Arten von Stoffen, Tapisserien und Teppiche ausgestellt. Die Abtheilung für Technologie lieferte die Beweise tüchtigen Könnens im Freihand- und Maschinzeichnen, in Tischlerei und Metallarbeit. In Abendkursen genießt diese Abtheilung fachwissenschaftlichen Unterricht, dessen Ergebnisse in schriftlichen Ausarbeitungen vorlagen. Es besteht eine besondere Classe für Häuser-, Schilder- und Frescomalerei, die sehr befriedigende Resultate hat. Die Handelsschule arbeitet nach einem unsern Anstalten gleicher Qualität entsprechenden Lehrplane, ergänzt durch Course für Photographie, Druckschrift und spanische Sprache. Der Kindergarten stellte die Arbeiten seiner Bildungsanstalten für Kindergärtnerinnen, für Kindswärterinnen und die Berichte des Curses für Mütter aus. Die Freibücherei legte einen Katalog über 45.000 Bände, ihre Hausordnung und Ansichten des Lesezimmers vor. Das Museum lieferte Ansichten und Specimen, die für eine so junge Anstalt sehr befriedigend sind. Die Sparabtheilung entspricht in einer ihrer Agenden unserer Schulsparcasse, sie gibt aber auch Darlehen auf Annuitäten zum Zwecke der Erwerbung von billigen Wohnhäusern. Das Pratt-Institute nimmt keine Zöglinge in Verpflegung, vermittelt den auswärtigen jedoch entsprechende Unterkunft in nahegelegenen Privathäusern. Für billige Beköstigung in der Mittagspause ist im Hause selbst gesorgt.

Eine möglichst ausführliche Schilderung dieses Exhibits schien mir umso eher gestattet, als unter den gleichen Projecten für eine würdige Feier des fünfzigjährigen Regierungsjubiläums Sr. Majestät des Kaisers eine ähnliche Schöpfung seitens der Stadt Wien bereits mehrfach angeregt wurde.

Die Ausstellung der öffentlichen Schulen war quantitativ überwältigend, im Durchschnitte höchst befriedigend und in einzelnen Fällen geradezu überraschend. Der in Amerika üblichen Gliederung nach theilen sie sich in die primary grades oder grammar grades, 8 Classen, die aber nicht 8 Jahrgängen entsprechen, da das Aufsteigen des Schülers zu jeder Zeit nach seinen Fähigkeiten erfolgt; in die secondary education, mit den 3—5classigen high schools, die man nicht mit dem Begriffe der Hochschule in der Bedeutung „Universität“ verwechseln darf. An die high schools schliessen sich oft 1—1½jährige normal classes an, die als Vorbereitung für das Lehrfach an grammar grades dienen, aber auf keiner hohen Entwicklungsstufe stehen.

Die primary school bekommt ihre Zöglinge im Alter von 7—8 Jahren und nimmt für die Elementarclasse, ja bis für zehnjährige mancherlei Spiel- und Beschäftigungsmittel aus dem Kindergarten hinüber, daher man oft über Arbeiten erstaunt ist, die man nach unsern Begriffen für Kinder-

gartenarbeiten hält. Da bei den meisten Exhibits das Alter der Schüler angegeben war, konnte man darüber bald ins klare kommen. Dies erleichterte die Beurtheilung überhaupt, da die Bezeichnung der grades, Classen, für den Fremden ungenügend gewesen wäre. Wenn man annimmt, dass nicht gerade die schlechtesten Schülerarbeiten ausgestellt waren und Vergleiche nach dem Maasstabe des Alters zieht, konnte man gewissenshafterweise zu dem Schlusse gelangen, dass die zehnjährigen Schüler unseren Volksschülern nachstehen, dass sie aber dieselben in den nächsten vier Jahren nicht nur einholen, sogar überholen.

In den high schools, die für den Besuch der Collegien und Universitäten vorbereiten, wird sehr gut gearbeitet. Im Zeichnen, im schriftlichen und, wie ich mich mehrfach anderenorts überzeugte, auch im mündlichen Ausdrücke, sind diese zwischen dem 14.—18. Lebensjahre stehenden Schüler ihren hiesigen Altersgenossen weit überlegen. An einigen Schulausstellungen sah ich die stilistischen Hausarbeiten mit frei entworfenen, dem Thema entsprechenden Vignetten geziert, worin sich besonders die Mädchen hervorthaten. Was creative art, schöpferische Arbeit genannt wird, sind freigewählte Producte der jugendlichen Erfindungsgabe, theils Zeichnungen, theils Modellierarbeiten, zu denen die Schule freie Zeit gewährt. Die Ausschmückung der Schulzimmer, Anfertigung von Symbolen und Emblemen, das Anbringen des Wahlspruches, den die einzelnen grades für sich auswählen, wird gern gesehen. Die amerikanischen Schulen haben keinen so starren Lehrplan wie die unseren; ein Geist der Lehr- und Lernfreudigkeit erfüllt sie und gestaltet die Schulzeit zu dem, was sie allerorten sein sollte, aber leider nicht ist, zu der seligsten des Lebens. All dieses heitere Beiwerk war mit ausgestellt und bildete willkommene Ruhepunkte in der ernsten Beschäftigung mit Schulheften, Lehrplänen, statistischen Tabellen, Lehrbüchern. Die Lehrpläne sind nicht nur vielfältig nach den verschiedenen Staaten und Städten, sondern ihre Ausführung liegt zumeist in der Hand der Lehrpersonen, daher man besonders, was das Lehrziel in den alten Sprachen anbelangt, die grössten Unterschiede wahrnimmt. Letztere werden beinahe von allen high schools für Knaben wie Mädchen als freie Gegenstände vorgetragen. Ueberhaupt ist bei der Masse der Fächer und der doppelten Richtung humanistischer und realer Ausbildung die Option bezüglich des Bildungsganges eine Nothwendigkeit. Ein grosser Spielraum ist an allen diesen Lehranstalten der körperlichen Entwicklung gewährt; die schönen Photographien, in deren Anfertigung ein reger Wetteifer herrscht, zeigten die meistens von Anlagen umgebenen Schulhäuser, die geräumigen, mit den zweckmässigsten Subsellien ausgestatteten hohen und lichten Schulzimmer, die Spielplätze mit den sich fröhlich tummelnden Scharen. Die meisten Schulen stellten auch die zur Verwendung kommenden Spielmittel aus. Die Nennung einzelner hervorragender Lehranstalten erster und zweiter Stufe dürfte für den Zweck der Berichterstattung wenig Wert haben, daher sei nur nebenbei erwähnt, dass Boston, New-York, St. Louis Mo., Kansas City Mo., Bay City

Mieh., Cincinnati-O., Ann.-Arbor, Milwaukee, St. Paul Minn., La Porte-Indiana, der Staat Arkansas, ganz ausgezeichnete Schulausstellungen zusammengetragen hatten.

Die *manual training schools*, die Handfertigkeitsschulen, haben theils selbständig, theils in Verbindung mit den *high schools*, an denen Curse dafür errichtet sind, ausgestellt. Ihre Leistungen darf man nicht mit jenen in Belgien, Frankreich und Deutschland, nicht mit jenen der österreichischen Gewerbeschulen oder der Industrieschulen in Schweden, Sloyd und deren Nachahmern vergleichen, da sie ein anderes Ziel haben. Alle in den genannten Ländern errichteten gewerblichen Fortbildungsanstalten haben den Zweck im Auge, den aus der Schule entlassenen Knaben und Mädchen jene technischen Fertigkeiten beizubringen, die denselben beim Eintritte in eine Werkstätte oder in ein Atelier sofort eine gute Entlohnung sichern; sie wollen geschulte, tüchtige Arbeiter heranzubilden. Die amerikanischen Handfertigkeitsschulen haben theils viel von dem System der russischen in sich aufgenommen, theils betrachten sie die Uebung der Hand im Sinne Rousseaus, Lockes und Basedows, als einen integrierenden Theil der allgemeinen Menschenbildung. Es wird den Schülern die Benützung gewisser einfacher Werkzeuge, Drehbank, Säge, Hobel, Hammer, Meissel und Blasebalg gelehrt, wobei die Gepflogenheit herrscht, dass sich jeder Curs die Werkzeuge, deren er im nächsten bedürfen wird, selbst herstellt. Demnach waren nebst den Arbeiten der Schüler auch die von ihnen verfertigten Tischler-, Drechsler-, Schmiedewerkzeuge ausgestellt. Es wäre ungerechtfertigt, diese Gegenstände von einem andern Standpunkte als von dem des erziehlischen Wertes zu beurtheilen, da derselbe in Plan und Durchführung bisher den Ausschlag gab; will man aus den Stimmen amerikanischer Beurtheiler eine Prognose für die Zukunft stellen, so könnte man behaupten, dass die amerikanischen *manual training schools* vielleicht, angeregt durch Vergleiche mit fremden Leistungen, künftighin den praktischen Zweck der gewerblichen Schulung mehr in den Vordergrund werden treten lassen.

Eine wahre Augenweide gaben die Exhibits der fashionablen Mädchenpensionate ab; Arrangements in Blau-Weiss, in Rosa, zierliche Bildchen, die *young ladies* auf dem Croquetplatz, im Boote, bei den *Callisthenics*, waren auf das wirksamste für Reclame benützt. Die aufliegenden stilistischen Arbeiten deuteten auf einen hohen Grad vielseitiger Bildung hin; ob dieselbe vertieft und gründlich sei, kann nicht nach diesen wenigen Proben beurtheilt werden. Dass sich in einer Erziehungsanstalt der grösste Comfort, ja solide Prachtentfaltung, mit ernstem Studium sehr wohl vereinigen lässt, beweist das Wellesley College, dieses herrliche Internat für 700 weibliche Zöglinge, nächst Boston.

II. Die Schulausstellung im anthropologischen Gebäude.

Wie eingangs erwähnt, waren daselbst die Arbeiten jener Lehr-, Erziehungs- und Besserungsanstalten vereinigt, mit denen werktätige

Nächstenliebe den Bedürfnissen der Heimatlosen, der Verwaisten, der Mindersinnigen, der Verwahrlosten und der Sträflinge zu Hilfe kommt. Sie sind nach ihrem ethischen Werte, nicht nach ihrer objectiven mehr oder minderen Trefflichkeit zu beurtheilen. Dieser Gegensatz machte sich sogar in unbequemer Weise bei den Vorschlägen für Prämiierung geltend, indem man nicht immer wusste, ob an sich herzlich unbedeutende Gegenstände um des ihnen innewohnenden Gedankens der gleichen Auszeichnung würdig seien, wie höchststehende Leistungen, deren sittlicher Wert doch auch nicht anzuzweifeln war.

III. Die lebenden Ausstellungen.

Der Kindergarten. Nächst den zahllosen Ausstellungen der training schools, Bildungsanstalten für Kindergärtnerinnen, sowie der Kindergärten selbst, denen man das Beste nachrühmen kann, wurde in dem der Kindheit gewidmeten Gebäude während der Monate Mai—November ein Kindergarten eingerichtet, den die verschiedenen Kindergarten-Vereine von Chicago abwechselnd mit ihrem Zöglings- und Personalstande bezogen. Dasselbst, sowie in der daranstossenden Krippe wurden Kinder, deren Angehörige sie hier einige Stunden unter Aufsicht lassen wollten, behütet und beschäftigt. Das wie aus einem Gusse zweckmässig und zierlich eingerichtete Etablissement machte den besten Eindruck. Die Beschäftigungen und Spiele der Kleinen gleichen beinahe vollständig der hierorts bekannten Durchführung des Systems, daher eine eingehende Schilderung überflüssig wäre. Erwähnenswert ist dagegen, dass ein nicht genug anzuerkennender Unterschied gemacht wird zwischen den Arbeiten des Kindes und jenen der Kindergärtnerin; ersteres hantiert mit Papier, Schere, Kleister, Faden, viel freier als bei uns, es bringt weniger hübsche aber viel mannigfachere Kleinigkeiten zustande, als unsere Zöglinge, während die Leiterinnen durch ihre Näh-, Flecht-, Ausstechschulen bewiesen, dass sie wohl wissen, was zu erzielen wäre, es aber nicht fordern, um die Kinder nicht vorzeitig anzustrengen. Im Sprech- und Sachunterrichte wird mehr erreicht als bei uns, da das Schülermaterial ein älteres ist. Die Kinder treten nicht so früh ein und bleiben länger, daher die Kindergärtnerin sie auf einen höheren Standpunkt zu bringen vermag. Von demselben zeugen die verschiedenen Wandverzierungen, die man in den Kindergärten vorfindet; die Liebeskarte, eine Symbolisierung der Liebe zum Thier, der Nächstenliebe, der Liebe zu Gott; der Wochenkalender, eine figürliche Darstellung der häuslichen Einteilung; der Monatskalender, in welchem jeder Monat entweder nach einem kirchlichen Feste, oder einer geschichtlichen Erinnerung, wie z. B. Fröbels oder Washingtons Geburtstage, seine eigene Bedeutung hat. Einen Vorwurf kann man den amerikanischen Kindergärten nicht ersparen: sie betreiben die Spiele und den Gesang mit einem gewissen Raffinement, das der kindlichen Natürlichkeit abträglich ist. Im ganzen aber wird Fröbels Grundsatz der Erziehung zur allgemeinen Menschlichkeit daselbst höher gehalten und wärmer betont als irgendwo anders.

Der Küchengarten, eine Art Haushaltungsschule für Mädchen im schulpflichtigen Alter, war im selben Gebäude untergebracht. Miss Huntington, die Leiterin der Wilson Industrial School in New-York, wo täglich 250 Kinder, meistens von eingewanderten Deutschen, unentgeltlich Unterricht und Mittagkost erhalten, wollte aus Ersparungsrücksichten abwechselnd vier Schülerinnen als Helferinnen in der Küche verwenden. Da sie sich von ihrer völligen Ungeschicklichkeit überzeugte, nahm sie regelmässig Uebungen in häuslichen Verrichtungen mit ihnen vor. Aus diesem kleinen Anfange haben sich ähnliche Classen an vielen Mädchenschulen des Landes herausgebildet. Anknüpfend an die Methode des Kindergartens werden die Beschäftigungen mit Gesang und Wechselreden begleitet. Die Schülerinnen lernen aufräumen, Betten herrichten, den Tisch decken, Speisen bereiten, auftragen und auf anständige Weise verzehren, das Geschirr und die Küchenwäsche reinigen, Feuer und Licht in Ordnung halten. Ausserdem führen sie kleine Scenen auf, worin jene Redewendungen vorkommen, die einem besseren Dienstmädchen geläufig sein sollen. Das Ganze sah sich sehr hübsch an und es soll auch von wirklicher Bedeutung sein.

Die Indianerschulen. Die Unkenntnis der englischen Sprache ist das grösste Hindernis einer Verschmelzung der Ureinwohner mit den Eingewanderten, die nun des Landes Herren sind. Dieselbe kann sich nur auf dem Wege des Ueberganges durch die Schule vollziehen, und zwar der Specialschule für die Indianer, da sie vor allem der Landessprache mächtig werden müssen. Eine solche Bildungsanstalt für Knaben und Mädchen mit Lehrern und Lehrerinnen ihrer eigenen Nationalität, war in einem netten Gebäude am Michigan in voller Thätigkeit. Der Lehrplan schliesst Volksschul- und Handfertigungsunterricht in sich; schöne Resultate werden besonders im Zeichnen erzielt. Während der Ferienzeit schickt man die Zöglinge in einfache Häuslichkeiten, besonders aufs Land als Hilfskräfte, damit sie das Erlernte praktisch verwerten und sich einen Sparpfennig anlegen können. Auf diese Weise hat die Schule in Carlisle Pa., im Jahre 1880 6 Mädchen und 18 Knaben in zeitweise Verwendung gebracht, gegen 404 Knaben und 298 Mädchen im Jahre 1892. Die pädagogischen Grundsätze beim Unterrichte der Indianer sind bewundernswürdig. Sie werden zu vollständiger Selbstregierung angeleitet, halten die Ordnung in ihren Classen aufrecht, und richten Ausschreitungen in Verhandlungen, deren Protokolle schriftlich geführt werden. In den stilistischen Arbeiten und frei componierten Zeichnungen begegnet man vorwiegend Themen aus der Landesgeschichte. Von höchstem Interesse sind Photographien der Zöglinge, bei ihrem Eintritte und ihrem Austritte aufgenommen. Gesichtsausdruck und Schädelform verändern sich im Laufe einiger Schuljahre so vollständig, dass der Uebergang vom Naturmenschen zum Culturmenschen, der für die grosse Menge der Indianer angestrebt wird, wenigstens bei diesem Bruchtheile der Nation glänzend durchgeführt erscheint.

Das Schulwesen steht dem Amerikaner so hoch, er bringt so grosse materielle Opfer dafür, widmet ihm so treue Obsorge, dass die Beurtheilung unwillkürlich eine wärmere Färbung annimmt, auch musste sie von den während der Dauer der Columbischen Ausstellung stattfindenden Erziehungs-Congressen beeinflusst werden. Nicht nach Schülerarbeiten, Lehrmitteln, bildlichen Darstellungen, nicht nach den vorgeführten und allerorten studierten Lehranstalten allein, soll das Unterrichtswesen der Vereinigten Staaten geprüft und gewogen werden; ein Hauptfactor desselben, diese ehrlichen, strebenden, begeisterten Lehrer und Lehrerinnen, wie man sie bei den Congressverhandlungen kennen lernte, müssen vor allem mit aufrichtiger Bewunderung genannt und anerkannt werden. Gütigere, kinderfreundlichere, hingebendere Lehrer kann man nirgend finden; was man allerorten, in allen Variationen hört „we want them to be happy“, der Lernende soll sich glücklich fühlen, vom Kindergarten bis an das Ende seiner Studien, wird auf das schönste verwirklicht, daher die Erinnerung an diese glücklichen Jahre überall ausgetretene Schüler, die alumni, die graduates, zusammenhält und zusammenführt.

MUSIKINSTRUMENTE

AUF DER

WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO.

VON

DR. GASTON BODART,

CONCIPIST DER N.-Ö. HANDELS- UND GEWERBEKAMMER

•

INHALT.

	Seite
I. Allgemeiner Theil	17—21
II. Besonderer Theil	21—32
Claviere.	
Harmoniums und Orgeln.	
Streichinstrumente.	
Zithern.	
Harfen.	
Holzblasinstrumente.	
Blechinstrumente.	
Guitarren, Mandolinen, Bandjos.	
Mund- und Hand-Harmoniken.	
Tabelle über die Zahl der Aussteller der einzelnen Staaten in der Gruppe 158.	

I. Allgemeiner Theil.

Wenn einerseits die Thatsache bedauerlich ist, dass Oesterreich auf der columbischen Weltausstellung im grossen und wichtigen Departement der „Liberal Arts“ (Freie Künste), welches so bedeutende Gruppen wie Erziehungswesen, Medicin und Chirurgie, Literatur, Rechts- und Staatswissenschaften, den Buchhandel, Journalismus etc. umfasste, nur sehr schwach vertreten war und im Vergleiche zu den übrigen Grossmächten weit zurückstand, so gewährt andererseits der Umstand grosse Befriedigung, dass wenigstens eine der Gruppen dieses umfangreichen Departements, die Gruppe 158, Musik und Musikinstrumente, von Oesterreich sehr gut beschickt war und dass die Rolle, welche es in dieser Gruppe spielte, nicht nur eine ehrenvolle, sondern sogar eine bedeutende genannt werden kann.

Wie aus beigehefteter Tabelle ersichtlich, stand Oesterreich unter den fremden Staaten, was die Ausstellerzahl in dieser Gruppe anbelangt, nur hinter Deutschland und Frankreich zurück und hatte in manchen Kategorien der Musikinstrumente, z. B. in der Abtheilung der Blechinstrumente und Zithern sogar mit Berücksichtigung der Vereinigten Staaten die meisten Aussteller zu verzeichnen. Ist nun schon der Umstand, dass unser Vaterland mit Rücksicht auf die Quantität der ausgestellten Objecte unter den übrigen Staaten einen ehrenvollen Rang einnimmt, sehr beachtenswert, so verdient andererseits das Factum besonders lobend erwähnt zu werden, dass es auch, was die Qualität dieser Objecte betrifft, den Wettkampf mit den anderen Staaten getrost aufnehmen konnte, aus welchem es in mancher Richtung sogar als Sieger hervorgieng.

Oesterreich hat auf der columbischen Ausstellung der Welt bewiesen, dass es bei seiner rühmenswerten Pflege der Musik auch dem Umstande seine volle Aufmerksamkeit schenkt, dass die Werkzeuge, welche uns die schönen Klänge vorzuführen haben, formvollendet und wohlthönd aus der Hand bewährter Fachleute hervorgehen.

Bevor ich zur eingehenden Besprechung der einzelnen Instrumente schreite, seien mir vorerst einige allgemeine Bemerkungen über die Gruppe 158 betreffenden Ausstellungen der verschiedenen Länder gestattet.

Beginnen wir mit den Vereinigten Staaten, dem Dirigenten des internationalen Concertes der Musikgruppe, welcher alle Länder zur Mitwirkung einlud.

Von diesem Dirigenten lässt sich sagen, dass er zwar, was Quantität der ausgestellten Objecte anbelangt, beinahe immer, jedoch was deren Qualität betrifft, nur in der Clavierbranche die erste Rolle spielte. Es zeigte sich recht deutlich auf der columbischen Ausstellung, dass die Vereinigten Staaten seit Jahrzehnten der Clavierfabrication ihr Hauptaugenmerk zugewendet haben und hiebei die Fabrication anderer wichtiger Branchen, wie die der Streich- und Harmonieinstrumente vernachlässigten. Die von amerikanischen Firmen ausgestellten guten, ja oft ausgezeichneten Streich- und Blechinstrumente haben sich nach gepflogenen eingehenden Nachforschungen als aus Europa importierte Instrumente entpuppt, auf deren Aussenseite man noch die Spuren des ausgekratzten ursprünglichen europäischen Firmanamens erkennen konnte.

Es ist jedoch nicht zu leugnen, dass die Fabrication von Blech- und insbesondere von Streichinstrumenten seit circa einem Jahrzehnt im Aufschwung begriffen ist; dies beweisen die statistischen Daten über das immer zahlreichere Auftauchen neuer Firmen in diesen Branchen. Streich- und Blasinstrumente waren verhältnismässig nur schwach vertreten, dagegen war die Zahl der ausgestellten Gitarren, Mandolinen, Banjos und Banjorinen eine ungleich grössere, welche Thatsache wohl darin ihre Erklärung haben mag, als man in Amerika und insbesondere in den Vereinigten Staaten Gesang weniger mit Clavier als mit den oben angeführten Instrumenten begleiten lässt. Der seriöse Gesang, das sentimentale englische Lied wird mit Guitarre und Mandoline, das Couplet meist mit Banjo und Banjorine, in welchen Instrumenten die Farbigen excellieren, begleitet. Im grossen und ganzen kann man sagen, dass die Ausstellung der Vereinigten Staaten in der Musikabtheilung — die Claviere und Harmoniums ausgenommen — nicht auf der Höhe der Situation stand.

Die Ausstellung Deutschlands, welchem Staate unter allen fremden Nationen auf der columbischen Ausstellung unbestritten der erste Rang gebührt, und welcher auch im Departement der Freien Künste eine der hervorragendsten Stellungen einnahm, muss eine gute genannt werden, wenn auch in dieser Gruppe die Siegespalme nicht den Instrumenten, sondern den Musikverlegern zukommt, welche in ihrer prachtvollen Collectivausstellung im Deutschen Hause wirklich Ausgezeichnetes leisteten. Es waren auch alle grossen Firmen, so die weltberühmten Namen Breitkopf & Härtel, Schott, Litolf, Peters etc. erschienen. In der Clavierbranche stellten keine ersten Firmen aus, jedoch verdienen die erschienenen Firmen ehrenvolle Anerkennung. In Streichinstrumenten wurde nichts besonderes geleistet, die Blechinstrumente fehlten ganz. Holzblasinstrumente waren sehr mässig vertreten, die Zithern waren mit einigen Ausnahmen gut. Sehr viele Aussteller fanden sich in den Classen der Zieh- und Mundharmoniken sowie auch in der Kategorie der automatischen Instrumente, Orchestrions und Aristons.

Frankreich, was die Ausstellerzahl anbelangt in der Clavierbranche das zweite Land auf der Ausstellung, machte es der Jury durch

Hors-Concourserklärung aller seiner Objecte unmöglich, über die Qualität seiner Erzeugnisse ein Urtheil abzugeben, welcher Umstand umso bedauerlicher ist, als zumal in der Classe der Claviere und der Streichinstrumente viele Firmen ersten Ranges, wie Pleyel, Wolf, Hell etc. ausstellten und ein Vergleich mit den grossen amerikanischen Firmen nicht stattfinden konnte. Holzblasinstrumente waren würdig vertreten. Rücksichtlich der Blechinstrumente war die Jury in der Lage, trotz der Hors-Concourserklärung Instrumente französischer Provenienz zu beurtheilen; es stellte nämlich die bekannte Firma Fontaine-Besson, welche sowohl in Paris als auch in London grosse Fabriken besitzt, in der englischen Abtheilung Instrumente sowohl französischer als auch englischer Provenienz aus; da nun die Instrumente ohne Unterschied der Provenienz, weil derselben Firma gehörend, untersucht wurden, war der Jury die Möglichkeit gegeben, auch über französische Instrumente sich ein Urtheil zu bilden. Dieses Urtheil fiel für Frankreich äusserst günstig aus und wie wir später beim Capitel Blechinstrumente sehen werden, war es die Firma Besson allein, welche den österreichischen Instrumenten den ersten Platz streitig machte.

Russland bewies auch in der Musikgruppe, dass es an seinem Principe, in allen Abtheilungen vertreten zu sein, festhalte. Sowohl bezüglich der ausgestellten Blechinstrumente als auch insbesondere rücksichtlich der Claviere, welche allein an die amerikanischen heranreichten, lässt sich nur das Rühmenswerteste sagen. Besondere Erwähnung verdienen die russischen Musikverleger, welche auf diesem Gebiete ihre Vorbilder, die Deutschen, beinahe erreichten.

Italien, das Land des „bel canto“, welches im allgemeinen auf der columbischen Ausstellung nichts Hervorragendes leistete, war in der Gruppe 158 recht gut vertreten. Die Clavierbranche war zwar stiefmütterlich behandelt (1 Aussteller), aber dafür glänzte Italien mit seinen wohltonenden Streichinstrumenten; die italienischen Mandolinen waren die besten auf der Ausstellung; in Blechinstrumenten wurde Anerkennenswertes geleistet, desgleichen im Musikalienverlage, obwohl die Matadoren Ricordi & Sonzogno durch ihre Abwesenheit glänzten.

Spanien stellte nebst einigen nicht beachtenswerten Clavieren auch Guitarren aus, an denen die Jury nichts besonderes fand.

England hatte auch wenig Aussteller (7), jedoch leistete jeder derselben in seiner Branche Vorzügliches; was geboten wurde, war durchwegs erster Güte. Die Blasinstrumente aus Holz und Blech (Besson) verdienen unter den besten Erzeugnissen dieser Art genannt zu werden; besondere Berücksichtigung ist dem Umstande zu schenken, dass unter den 2 Firmen, welche Harfen ausstellten, die eine England angehörte.

Unter den von Schweden ausgestellten Instrumenten verdient bloss eine Clavierfirma erwähnt zu werden.

Belgien (einige Claviere) und Norwegen (Violinen), entzogen sich durch Hors-Concourserklärung der Beurtheilung der Jury.

Die Schweiz stellte nur Spieldosen aus.

Die aussereuropäischen Länder, welche Erzeugnisse ausstellten, die in die Classen der Gruppe 158 eingereiht wurden, waren folgende: Ceylon (Kriegstrommeln), Argentinische Republik (Mandolinen und Streichinstrumente, beide von untergeordneter Bedeutung); Ecuador und Haiti (musikalische Compositionen, der niedrigsten Stufe angehörend, meist Negerlieder und Gassenhauer); Canada (gute Claviere und Harmoniums amerikanischer Fabrication, ausserdem schlechte Violinen) und zum Schlusse Japan, dessen Ausstellung jedoch so interessant war, dass ich nicht umhin kann, dieselbe etwas eingehender zu besprechen.

Japan, welches in jeder Abtheilung seine Ausstellung mit einem eigenthümlichen Anstrich von Feinheit und Nettigkeit auszustatten wusste und hiedurch einen eigenartigen Reiz auf den Beschauer ausübte, blieb auch bezüglich der Musikabtheilung diesem Principe treu. Man kann sich kaum etwas Zierlicheres denken, als die japanische Musikausstellung. Die Musikschule in Tokio arrangierte diese Ausstellung. Bei dem Worte Musikschule drängt sich einem schon die Frage auf, gibt es denn in Japan Musikschulen? Die Antwort lautet, es gibt in Japan ungefähr 40 Musikschulen und hievon sind 3 in Tokio. Dieser Fortschritt Japans datiert seit circa 20 Jahren und ist in der Annäherung Japans an europäische Cultur und in der leichten Auffassungsgabe des japanischen Volkes, sowie in dem in diesem Volke wurzelnden, in allen seinen Erzeugnissen erkennbaren Kunstsinn zu suchen. Auch auf dem Gebiete der Musik ist Japan den übrigen aussereuropäischen Völkern mit noch indigener Cultur weit voraus. Die indigenen japanischen Instrumente verdienen wenigstens den Namen „Musik-Instrument“, was man von den musikalischen Erzeugnissen der übrigen Länder wie Ceylon, China, Siam, Annam etc. nicht behaupten kann. Der Einfluss europäischer Cultur hat sich bei Japan schon dadurch gezeigt, dass es auch Instrumente, wie sie bei uns gebräuchlich sind, erzeugt, was die ausgestellten Violinen, Euphoniums und Harmoniums hinlänglich beweisen. Obwohl nun diese Instrumente den europäischen Erzeugnissen, sowohl was Arbeit, als auch was Ton betrifft, sehr inferior sind, so ist doch der Umstand, dass Japan mit der Fabrication dieser Instrumente beginnt, sehr beachtenswert. Die von der Musikschule in Tokio vorgeführten Instrumente haben die Jury in hohem Grade interessiert. Die grösste Bedeutung unter allen japanesischen Instrumenten kommt jenen Instrumenten zu, welche unseren Guitarren und Zithern ähneln, eine Art Mittelding zwischen ihnen bilden. Es gibt hier je nach der Saitenzahl verschiedene Benennungen. Der Typus ist die sogenannte „Biva“, ein Instrument mit einem circa einen Meter langen Resonanzboden aus weichem Holz, über welchen 8 Darmseiten gespannt sind. Ein Steg hält die Saiten in die Höhe, gegriffen wird es wie bei uns die Streichzither, jedoch werden die Saiten nicht mit einem Bogen gestrichen, sondern mit einem Holze geschlagen. Die Kotos, Teyken, Shamisen, Kokkin haben 9—14 Saiten, das sogen. Jokin erschien mir als das klangvollste Instru-

ment dieser Art; es ist etwas länger als die übrigen und hat 13 Metallsaiten. Andere interessante Instrumente waren diejenigen, welche sich sowohl in ihrem Aeusseren, als auch im Ton unseren Flöten nähern. Sie sind aus Bambusrohr, 30—60 Centimeter lang und haben Elfenbeinmundstück. Die bedeutendsten davon sind die sogen. Shintiki und Dosho. Sie werden nach Art unserer Flöten geblasen, geben jedoch bei weitem keinen so schönen und starken Ton. Der Umfang dieser Instrumente geht wenig über eine Octave hinaus, der Ton ähnelt dem unserer Oearinen.

Nach dieser Reise um die Erde kehren wir wieder zu unserem Vaterlande Oesterreich zurück. Es wurde bereits erwähnt, dass es in der Gruppe 158 eine hervorragende Rolle spielte. Die grösste Ausstellerzahl wies es in Blechinstrumenten (8) und Zithern (7) auf und übertraf in der Qualität seiner Fabricate in diesen beiden Classen die Erzeugnisse aller hierin mitconcurrierenden Staaten. Die Holzblasinstrumente waren denen der anderen Nationen zumindest ebenbürtig, desgleichen konnten sich die österreichischen Firmen in Mund- und Ziehharmoniken mit den deutschen Firmen in dieser Branche messen. Die ausgestellten Streichinstrumente waren zwar gut, aber in sehr geringer Zahl vertreten. Dasselbe lässt sich rücksichtlich der Guitarren sagen. Auch die Claviere waren sehr stiefmütterlich behandelt worden (2 Firmen); leider ersetzte hier nicht die Qualität den Mangel in der Quantität. Es war jedoch der Eindruck der österreichischen Musikabtheilung, auch was die Installation und das Arrangement anbelangt, ein günstiger; dass eine Vollkommenheit nicht erzielt wurde, mag zum grossen Theile darin seinen Grund haben, dass sich mehrere Schönbacher Firmen an der Ausstellung betheiligten, welche durch ihre zwar billigen, aber über das Niveau der Mittelmässigkeit nie hinausreichenden Erzeugnisse nicht hervorragen konnten.

II. Besonderer Theil.

Claviere.

Die Vereinigten Staaten, welche auf dem Gebiete der Musikinstrumente im allgemeinen wenig des Neuen und nicht zu viel des Guten aufzuweisen hatten, haben in der Classe der Claviere dennoch die Bewunderung aller Länder erregt und insbesondere konnten sich die den bedeutenderen Staaten Europas angehörenden Besucher nicht verhehlen, dass die Clavierfabrication in den Vereinigten Staaten zu einer Höhe gediehen ist, welche noch von keinem Staate Europas erreicht, geschweige denn überboten wurde.

Trotz der Abwesenheit der grossen Firmen Steinway und Knabe gestaltete sich die amerikanische Clavierausstellung zu einer der gelungensten Specialausstellungen der „Worlds Columbian Exposition“.

Die Ausstellerzahl der Vereinigten Staaten in dieser Classe (42) war eine im Vergleiche zu der der anderen Staaten beinahe erdrückende; die Anzahl der ausgestellten Claviere betrug 175, was circa 4 Claviere für

den amerikanischen Aussteller bedeutet. Alle übrigen Länder zusammen hatten 53 Aussteller aufzuweisen; die Zahl der von letzteren ausgestellten Claviere betrug aber nur 97, also nicht einmal 2 Claviere per Aussteller. Die Gesamtsumme aller Aussteller in der Clavierbranche (95), stand hinter der Betheiligung in dieser Gruppe auf der Wiener Weltausstellung (155) und der Pariser Weltausstellung 1878 (146) und 1889 (170) weit zurück, welcher Umstand wohl in der grossen Entfernung und der Furcht der Fabrikanten, es könnte das Instrument durch die Seereise Schaden leiden, seinen Grund haben mag.

Die Construction der amerikanischen Claviere variierte sehr; Ganzeisenplatten mit durchgehendem Holzstimmstock überwogen.

Die Mechanik war meist „Wessel, Nickel & Gross“. Auf die äussere Ausstattung wurde grosses Gewicht gelegt; dieselbe war meist sehr geschmackvoll, eine in Amerika selten wahrzunehmende Eigenschaft.

Die Zahl der sogen. „Upright pianos“ (unsere Pianinos) übertraf bei weitem die Zahl der Flügel. Die Höhe der Uprights betrug 1 Meter 30 bis 1 Meter 50. Die Concertflügel waren gewöhnlich schwarz, die Salonflügel aus Mahagoniholz, die Mignonflügel aus Eichenholz.

An erster Stelle unter den amerikanischen Firmen ist die Firma Chickering & Sons, Boston, zu nennen, welche ihrem Weltrufe alle Ehre machte; der Ton der Claviere ist sehr edel, voll, klar, die Spielart wunderbar, Tonlänge sehr zufriedenstellend, äussere Ausstattung praechtvoll. Unter den vielen Firmen, welche bei uns die Bezeichnung Firma ersten Ranges verdienen würden, will ich erwähnen: W. W. Kimball, Chicago; Wegmann & Co., Auburn; N. Y. Krell, Cincinnati; Shaw Piano Co., Erie; Pa., Hardman, Peck & Co., New-York; Jakob Bros. New-York etc.

Deutschlands Claviere erhoben sich nicht viel über die Mittelmässigkeit; dasselbe gilt von Oesterreich, Italien, Spanien und Grossbritannien, während die Leistungen Schwedens (Hagdahl, Karlskrona), Dänemarks (Følumb, Kopenhagen) und Canadas (Newcombe, Toronto), als gute, die Russlands sogar als ausgezeichnete bezeichnet werden können. Die russischen Claviere waren die einzigen auf der ganzen Ausstellung, welche mit den amerikanischen in die Schranken treten konnten. Beckers Concertflügel (Petersburg), Reinhardts & Mühlbachs Pianinos (Petersburg) sind Fabricate erster Güte; der Ton ist gross und ausserordentlich stark, dabei gleichmässig in allen Lagen vom tiefsten Bass bis zum höchsten Discant. Die äussere Ausstattung verräth den Deutschen, ebenso die solide Arbeit. Wie bereits erwähnt, haben bloss die Vereinigten Staaten und Russland auf dem Gebiete der Claviere eine Rolle gespielt; das Amerika an Ausstellerzahl zunächststehende Land, welches auch durch seine grossen Firmen vertreten war, Frankreich, entzog seine Claviere durch Hors-Concourserklärung seiner Ausstellung der Beurtheilung der Jury; dasselbe gilt von Belgien, welches durch 2 Firmen vertreten war.

Harmoniums und Orgeln (Reed and Pipe Organs).

Es kommen hier nur amerikanische Erzeugnisse in Betracht, da von Seite der übrigen Staaten in diesen Instrumenten keine Beschickung stattfand und die französischen Fabricate nicht mitecompetierten. Den amerikanischen Harmoniums lässt sich nachsagen, dass sie im allgemeinen angenehmen, schönen, weichen Ton besitzen und sorgfältig und solid gearbeitet sind.

Nicht dasselbe lässt sich von den Orgeln behaupten, welche, was Tonfülle anbelangt, weit hinter unseren Orgeln zurückstehen.

Streichinstrumente.

Die Betheiligung aller Staaten in dieser Classe von Musikinstrumenten war leider keine hervorragende und der Wichtigkeit derselben keineswegs entsprechende. Auch bezüglich der Qualität der ausgestellten Objecte lässt sich nicht das Beste sagen.

Unter den 12 amerikanischen Firmen ragte nur eine einzige, die Firma Friedrich & Bro., New-York, über die Mittelmässigkeit hervor. Die 5 deutschen Firmen boten nichts Nennenswerthes.

Die Violinen Geisers (Russland) hatten schönen, starken, dabei weichen Ton; die Fabricate der Wiener Firma Karl S. Haudeek, Lemböcks Nachfolger, reihten sich ihnen würdig an. Die besten Streichinstrumente wurden von Italien ausgestellt, und zwar von den Firmen E. Degani, Florenz, und Marquis Brancaccio, Neapel.

Zithern.

Sowohl in Quantität als auch in Qualität nimmt unser Vaterland in dieser Branche den ersten Rang ein; hier zeigte es sich deutlich, auf welcher hohen Stufe die Zitherfabrication in Oesterreich steht; die beiden anderen Länder, welche auch Zithern ausstellten, Deutschland und die Vereinigten Staaten, boten auch nur erste Ware, jedoch konnten sie sich in diesem Artikel mit uns in keinen erfolgreichen Kampf einlassen. Unsere Firmen haben hier der Welt bewiesen, dass sie in diesem Zweige der Instrumentenfabrication allen Ländern der Alten und Neuen Welt überlegen sind und jeden Oesterreicher wird diese Thatsache gewiss mit Stolz erfüllen. Wohlklang, Weichheit, Fülle, Adel und Kraft des Tones fanden sich bei den österreichischen Zithern in schönster Harmonie vereinigt, dazu kommt noch die gute, gediegene Arbeit und die geschmackvolle äussere Ausstattung. Mit welchem Eifer und Verständnis in Oesterreich an der Vervollkommenung dieses Instrumentes gearbeitet wird, erweisen die sinnigen Verbesserungen in den Stimmvorrichtungen (K. Fromm, Wien), in der Art und Weise der Festmachung des Instrumentes auf seiner Unterlage, sowie die mannigfaltigen Erfindungen auf diesem Gebiete (K. Kiendl's grosse Concertzithern, genannt Eutonia und Eurekaither, welche besonders wegen der praehtvollen, wohlklingenden Bässe die ungetheilte Bewunderung

der Jury erregten). Die Harfenzither A. Kiendl's, die Universalzither Karl Kirchners, wurden ebenfalls als Erfindungen erster Güte befunden. Den Streichzithern Nowis wurde uneingeschränktes Lob gespendet. Ich kann nicht umhin, neuerdings zu bemerken, dass die österreichische Zitherausstellung unserem Vaterlande zur grössten Ehre gereichte.

Unter den deutschen Zithernerzeugern steht Tiefenbrunner aus München obenan; besondere Erwähnung verdient der Umstand, dass seine billigeren Erzeugnisse denselben schönen, vollen Ton besitzen wie die theueren, deren höherer Preis wahrscheinlich durch die schönere äussere Ausstattung bedingt sein dürfte.

Von amerikanischen Firmen seien die grosse Chicagoer Musikfirma Lyon & Healy, sowie Hardman Bros., New-York, genannt, welche beide ganz Rühmenswerthes leisteten, besonders wenn man in Betracht zieht, dass die Zitherfabrication in den Vereinigten Staaten sich noch im Anfangsstadium befindet. Wie ich in Erfahrung brachte, sind die Arbeiter in diesem Artikel fast durchwegs Oesterreicher.

Harfen.

Nur 2 Aussteller waren es, welche Harfen zur Ausstellung sandten und trotz dieser geringen Ausstellierzahl waren die diesbezüglichen Juryverhandlungen die längsten und interessantesten.

Es war wirklich ein Kampf zwischen der alten und neuen Welt, welcher hier zur Austragung kam; die alte, weltberühmte, ehemals französische, jetzt englische Firma Erard, hatte mit der ganz neuen amerikanischen Firma Lyon & Healy, Chicago, einen harten Strauss zu bestehen. Die Schlacht blieb unentschieden, jeder der beiden Kämpen hatte über den anderen Vortheile errungen, ohne ihn zum Rückzug zu nöthigen. Wenn Erards Harfen sich denen Lyon & Healy's durch den sympathischen, weicheeren Ton und die geschmackvollere äussere Ausstattung überlegen zeigten, besaßen andererseits die amerikanischen Harfen den stärkeren Ton und zeigten Verbesserungen in den Pedalen und Stimmvorrichtungen, welche an Zweckmässigkeit nichts zu wünschen übrig liessen.

Holz-Blasinstrumente.

Die zwei amerikanischen Firmen, welche in dieser Classe mitcompetiirten, hatten ihre Ausstellung auf Flöten beschränkt; denselben (System Böhm) lässt sich im allgemeinen nur Gutes nachsagen; der Ton ist schön und stark, insbesondere der der Metallflöten. Ob aber diese Fabricate in den Vereinigten Staaten das Licht der Welt erblickten, will ich dahin gestellt sein lassen.

Die deutsche Firma L. Kruspe, Erfurt, welche alle in unseren Orchestern gebräuchlichen Holz-Blasinstrumente erzeugt, hat Anerkennenswerthes geleistet. Die Flöten (System Böhm) waren gut, dasselbe gilt von Oboen und Clarinetten, die Fagotte (Contra B und Contra A) boten in

Ton nichts Besonderes, zumal die Höhe zu wünschen übrig liess, dagegen waren die Bassclarinetten sehr gut.

Die Flöten von Rudall, Carte & Co., London, gehörten zu den besten auf der Ausstellung; diesen standen ebenbürtig zur Seite die russischen der Firma Zimmermann. Oesterreich war durch die Firmen Stecher, Wien und Kohlerts Söhne, Graslitz, welche beide alle Arten der Holzblasinstrumente erzeugen, in äusserst würdiger Weise vertreten; insbesondere zeichneten sich Stechers Instrumente neben ihrem in allen Lagen gleichmässig reinen, präzisen, starken Ton, auch durch ihre gediegene, dabei auch höchst elegante, lebhaft an französische Fabricate erinnernde Ausführung, vor allen übrigen Instrumenten dieser Gruppe in der vortheilhaftesten Weise aus. Italien machte sich auf diesem Gebiet durch eine Flöte neuen Systems, deren Erfinder Herr Giorgi aus Florenz ist, bemerkbar. Die Flöte hat die Form einer Clarinette, wird auch beim Blasen so gehalten wie die Clarinette, die Klappen bestehen aus ganz gleich grossen Silberplatten und befinden sich in zwei Reihen in gleichen Zwischenräumen auf der Aussenseite des Instrumentes; die Blasöffnung ist dieselbe wie bei unseren Flöten. Das Instrument, vom Erfinder mit Virtuosität vorgeführt, hat einen, wenn auch schwachen, so doch angenehmen Flötenton. Ich glaube zwar nicht, dass diese Erfindung von epochemachender Bedeutung für die Flötenfabrication ist, kann jedoch auch nicht leugnen, dass sie von grossem Interesse ist und gebührende Berücksichtigung verdient. Das Instrument ist der Vervollkommnung fähig und wert.

Eine ungleich wichtigere Erfindung ist die grosse „Pedal-Clarinette“, der Mme. Fontaine-Besson aus Paris, welche, wie bereits erwähnt, die Erzeugnisse ihrer Pariser und Londoner Fabriken in der englischen Abtheilung ausgestellt hatte. Die Erfindung stammt aus dem Jahre 1892 und stellt eine Bassclarinette von riesigen Dimensionen und ganz neuer Construction vor. Der Name „Pedal-Clarinette“ kommt unzweifelhaft daher, dass das Instrument in einen metallenen Schalltrichter ausgeht, welcher, während das Instrument geblasen wird, auf dem Fussboden ruht, denn von einem Pedale im Sinne der bei unseren Clavieren und Harfen gebräuchlichen Pedale kann hier nicht die Rede sein. Die Länge des Instrumentes beträgt circa 1 Meter 45 Centimeter bei einem Decimeter Durchmesser des hölzernen Rohres.

Bis zum metallenen Schalltrichter hat es die Form einer grossen Bassclarinette, wird jedoch ganz verschieden gegriffen. Der Schalltrichter bildet die Fortsetzung des hölzernen Rohres, geht zum Boden, ruht in seiner Biegung auf ihm auf und geht dann erweitert ungefähr 30 Centimeter in die Höhe; er hat eine ähnliche Form wie die Ausmündung unserer Basshörner. Das Mundstück ist dem der Bassclarinette ähnlich, jedoch entsprechend grösser.

Die Erfinderin, welche der Vorführung ihres Instrumentes wegen die weite Reise über den Ocean unternahm, gab dem Bassclarinettenbläser der Ausstellungsmusikkapelle während voller zwei Wochen jeden Tag eine

Stunde Unterricht in der Handhabung des interessanten Instrumentes. Die Mitglieder der Jury waren begreiflicherweise auf die Vorführung desselben sehr gespannt, bereuten jedoch ihre Neugierde keineswegs, sondern sind im Gegentheil der Erfinderin zu aufrichtigem Danke verpflichtet. Der Ton der Pedalclarinette ist sehr schön, voll und ungemein kräftig, insbesondere in den tiefen Bässen. Der Umfang ist phänomenal, beinahe 5 Octaven.

Als einen der hauptsächlichsten Vorzüge des Instrumentes möchte ich die Eigenschaft nennen, dass sehr tiefe Basstöne (die Pedalclarinette übertrifft das Fagott an Tiefe — das Fagott geht bis Contra A, auf der Bassclarinette ist Contra Fis noch schön und voll vernehmbar), beinahe mit derselben Kraft wie beim Fagott hervorgebracht werden können, jedoch ohne schnarrend zu klingen wie die Fagottöne. Die Mittellage und Höhe haben Bassclarinettencharakter, klingen jedoch beiweitem stärker und voller.

Nach meiner Ansicht ist besagte Erfindung von ausserordentlicher Bedeutung für die musikalische Welt, da sie es ermöglicht, noch nie dagewesene orchestrale Effecte zu erzielen.

In Paris wurde dieses Instrument von den bedeutendsten französischen Componisten (Gounod, Thomas, St. Saens, Massenet, Joncières etc.) einer eingehenden Prüfung unterzogen, welche es in der glänzendsten Weise bestand. Der grösste Tonmaler der modernen Musikepoche, Hector Berlioz, und auch sein grosser Schüler Richard Wagner sind leider nicht mehr da, um dem Benjamin unter den Holzblasinstrumenten belebenden Odem einzuflössen, denn diese Meister verstanden es, ein Instrument zur Geltung zu bringen. Ich schliesse dieses Capitel mit der Hoffnung, dass wir die clarinette pédale, welche zweifelsohne die Runde durch Europa machen wird, bald auch in unseren bewährten, kunstbessenen Orchestern begrüssen.

Blechinstrumente.

Zu Beginn dieses Capitels kann ich nicht umhin, den österreichischen Blechinstrumenten-Erzeugern und ihren Arbeitern das glänzendste Zeugnis auszustellen, denn wenn die österreichischen Fabricate in dieser Branche unter allen Staaten der Erde auf der Ausstellung den ersten Rang einnahmen, so verdanken wir diese erfreuliche Thatsache einerseits den ausgezeichneten technischen Kenntnissen und dem guten Geschmack der Meister, und andererseits nicht minder der Geschicklichkeit und Intelligenz ihrer Arbeiter. Die Anerkennung, welche diesen Männern gezollt werden muss, ist eine umso ehrenvollere, als auch die übrigen grossen Staaten auf diesem Gebiete treffliche Leistungen ihrer Firmen zu verzeichnen hatten.

Die Mannigfaltigkeit der Instrumente dieser Gruppe brachte es mit sich, dass die einzelnen Ausstellungsobjecte zumeist einen ansehnlichen Belegraum für sich in Anspruch nahmen, so dass gar manches Exhibit eine kleine Ausstellung für sich bildete.

Auf die äussere Form und Ausstattung wurde hier, obwohl schon der Metallglanz der Instrumente an und für sich einen pompösen Eindruck

macht, das Menschenmöglichste geleistet; ja von mancher Firma wurde der grösste Wert auf den äusseren Glanz gelegt, so z. B. haben grosse amerikanische Firmen den Luxus so weit getrieben, dass sie nur vergoldete und versilberte, mit reichen Verzierungen versehene Instrumente ausstellten, deren Ton aber bei weitem nicht die Silberhelle besass, welche man erwartete und demjenigen unserer einfachen „Blech“-instrumente weit nachstand; es ist gewiss, dass bei einem Musikinstrument vor allem der Ton in Betracht kommt, und in dieser Richtung sind wir unstreitig als Sieger hervorgegangen, welches Moment allein genügt, um die Superiorität unserer Erzeugnisse zu erweisen.

Schon die Ausstellerzahl (8) zeigt, dass man in unserem Vaterlande diesem Zweige der Musikinstrumente ein besonderes Augenmerk zuwendet, denn kein anderes Land wies eine solche auf, die Vereinigten Staaten hatten nur 4, Frankreich 3, Italien 3, Grossbritannien 2, Russland 2, die übrigen Staaten nur je einen Aussteller in dieser Gruppe zu verzeichnen.

Unsere böhmischen und Wiener Firmen wetteiferten in dem Bestreben, die trefflichen Fabricate unseres musikalischen Vaterlandes ins rechte Licht zu stellen.

Vor allem ist es die Firma V. F. Červeny & Söhne aus Königgrätz in Böhmen, welche es verdient, hier an erster Stelle genannt zu werden. Dieses Haus ist den Amerikanern längst bekannt, da es, wie ich in Erfahrung brachte, schon seit einer stattlichen Reihe von Jahren nach Amerika exportiert. Auch jetzt noch spielen die besseren Militärbanden auf Červeny'schen Instrumenten.

Diese Firma durfte also auf der Words Columbian Exposition nicht fehlen und hat den Ehrenplatz, welchen sie bisher auf den grossen internationalen Ausstellungen eingenommen, auch hier in glänzender Weise behauptet. Der Jury war es vorbehalten, sich eingehend mit den Červeny'schen Fabricaten zu beschäftigen, welche leider wegen Raum mangels auf der Galerie des Industriepalastes aufgestellt werden mussten und infolge dessen nur wenig Beachtung fanden.

Ausser allen bei Militärbanden und Orchestern gebräuchlichen Blechinstrumenten hat die genannte Firma auch mehrere Instrumente ihrer Erfindung ausgestellt, welche letztere zwar nicht aus jüngster Zeit stammen und von früheren Ausstellungen her schon bekannt sein dürften, deren nähere Beschreibung aber immerhin von Wert sein könnte.

Das „Baroxyton“ in B hat die Form eines Bombardons mit sehr weitem Schalltrichter; während jedoch bei den kolossalen Bombardons und Contrabässen beim Blasen eine 32 Fuss lange Luftsäule in Bewegung gesetzt werden muss, beträgt die Länge der Luftsäule bei diesem Instrumente nur 16 Fuss, ohne dass jedoch der Ton an Kraft verlöre. Ein anderer Vortheil des Baroxytons besteht darin, dass es wegen geringerer Dimensionen viel leichter transportabel ist. Der Ton spricht sehr leicht an, so dass man sogar Notenfiguren ohne allzugrosse Schwierigkeiten auszuführen

imstande ist. Sein Umfang ist sehr gross, von Contra Es bis b (die höheren Töne sind allerdings mit Euphoniummundstück zu blasen).

Die grossen Contrabässe in C und B (letzteres Instrument auch Kaiser-tuba genannt) sind Bombardons von riesigen Dimensionen. Der Ton ist trotz seiner Fülle ungemein weich.

Das „Cornon“ ist eine Art Euphonium, dessen Ton dem unserer Waldhörner ähnelt, ohne demselben aber in irgend einer Lage an Wohl-laut gleichzukommen; das Instrument wird mit Hornmundstück angeblasen. Der einzige Vortheil des Instrumentes dürfte darin liegen, dass man auf ihm in Orchestern Notenfiguren, welche eine grosse Geläufigkeit erfordern, und welche von unseren Waldhörnern unausführbar sind, mit einer dem Waldhornton etwa nahekommenden Klangfarbe ausführen kann.

Das sogenannte „Cornettquartett“ besteht aus 4 gleichartig gebauten Instrumenten von verschiedener Grösse. Die Form ist ganz eigenthümlich und ähnelt am meisten derjenigen unserer Waldhörner, hat jedoch keinen so weit auslaufenden Schalltrichter und trägt denselben nach oben. Die Instrumente heissen Discant-, Tenor-, Baryton- und Contrabasscornett. Das Discantcornett klingt wie ein Piston, das Tenorcornett wie ein Cornon, das Barytoncornett wie ein Bassflügelhorn und das Contrabasscornett wie ein Bombardon. Unter diesen 4 Instrumenten erschien mir das letztgenannte bei weitem das grösste Lob zu verdienen und geht meine persönliche Ansicht dahin, dass es vielleicht die beste Erfindung Červenys ist. Bei nur 558 *cm* (17½ Pariser Fuss) Länge der Luftsäule, bei nur 20 *cm* Oeffnung des Schallbechers, einem Gewichte, welches nicht ganz die Hälfte des Gewichtes unserer gewöhnlichen Contrabässe ausmacht, erzielt es Klangwirkungen, welche meines Wissens einzig dastehen. Der Ton ist ungemein voll, dabei edel und von einer Weiche, wie ich ihn noch bei keinem Instrumente zu hören Gelegenheit hatte. Der Umfang reicht von Contra F (sehr leicht anzublasen) bis f, also 3 Octaven.

Neben diesen specialisierten Instrumenten waren auch die übrigen, gebräuchlicheren ausgezeichnet in jeder Beziehung. Alle Instrumente zeugten von der soliden Arbeit des Meisters und waren sehr geschmackvoll ausgestattet.

An die Objecte Červenys reihten sich würdig an die Erzeugnisse der Wiener Firmen Anton Dehmal, Daniel Fuchs, Johann Roesel, sowie die böhmischen Firmen Bohland & Fuchs und W. Stowassers Söhne aus Graslitz. Ein treffliches, vollkommenes Bild österreichischer Technik, österreichischen Kunstsinnes wurde durch diese Industriellen geboten. Die Wiener Firmen machten sich insbesondere durch ihre brillanten Waldhörner mit ihrem vollen Ton von echtem Horncharakter bemerkbar, während die böhmischen Firmen mehr durch ihre Pistons und Flügelhörner glänzten, welche in der chromatischen Scala eine auffallend gute Stimmung bekundeten.

Wie bereits erwähnt, boten auch die anderen Staaten Anerkennens-wertes, einige sogar ganz Vorzügliches, so die weltbekannte Firma Fon-

taine-Besson (Paris und London). Unter ihren bugles, cors d'harmonie, cornets à piston, euphonions, saxhorns etc. fiel ein Euphonium durch seinen ungemein schönen, selten ausgeglichenen Ton in angenehmer Weise auf. Die Firma hat ihren Weltruf aufs neue in eclatanter Weise gerechtfertigt.

In der russischen Abtheilung trafen wir bei Zimmermann (St. Petersburg) recht gute Metallblasinstrumente, so 2 Flügelhörner mit höchst sympathischem Ton und eine Bassposaune von markiger Klangfarbe, während die Waldhörner und Barytons weniger zusagten.

Die italienische Firma Alfonso F. Abbate, Neapel, war die einzige, welche unter ihren Landsleuten über die Mittelmässigkeit hervorragte. Dasselbe lässt sich, jedoch in bedeutenderem Maasse, von der Firma J. W. Pepper, Philadelphia, bezüglich der Vereinigten Staaten behaupten; die Instrumente Peppers haben, man kann es hinsichtlich amerikanischer Instrumente ruhig sagen, einen trotz der aufgewendeten prachtvollen äusseren Ausstattung, schönen, vollen, reinen Ton.

Unter den nach allen Richtungen hin lobenswerten Erzeugnissen J. Highams, Manchester, fanden wir 2 4klappige Bassflügelhörner wegen ihres in allen Lagen gleichmässig hellen, prächtigen Tones als besonders beachtenswert.

Deutschland, welches seine Leistungsfähigkeit auf diesem Gebiete durch seine reiche Beschickung anlässlich der Wiener Weltausstellung im Jahre 1873 hinlänglich bekundete, war zu unserem grössten Erstaunen in dieser Gruppe gar nicht vertreten.

Gitarren, Mandolinen und Banjos.

Von diesen Instrumenten findet beinahe nur die Gitarre bei uns grössere Verwendung; es werden zwar auch Mandolinen bei uns erzeugt, jedoch geschieht dies in verschwindendem Maasse und meist nur für Exportzwecke. Dagegen pflegen Spanien und Italien heute noch das Mandolinenspiel mit besonderer Vorliebe, eine Erscheinung, welche ihren Grund theils in der Art des Liedes, im Volkscharakter und in der angestammten Tradition ihren Grund haben mag. Durch die spanischen Ankömmlinge wurde die Mandoline in Mexico, den Antillen, in der ehemaligen spanischen Colonie Florida, sowie im Staate Louisiana verbreitet und gewann nach und nach derartig an Boden, dass es nummehr kaum einen Ort in den Vereinigten Staaten gibt, in welchem man nicht zur Nachtzeit ihre Metallsaiten schlagen hören könnte.

Gitarre und Mandoline sind in den Vereinigten Staaten zumeist unzertrennliche Instrumente, indem auf der Mandoline nur die Melodie gespielt wird und die Gitarre das Accompagnement besorgt. Eine Tafelmusik bei einem grösseren Diner wird beinahe immer durch 2 Mandolinen und eine Gitarre executiert; leider gesellt sich diesen Instrumenten des öfteren das Banjo hinzu und übertönt dieselben mit seinem schrillen, grellen, näselnden Tone.

Während Guitarre und Mandoline zur Begleitung des seriösen Gesanges, des sentimental englischen Liedes, dienen, wird das Banjo und das diesem analoge, aber kleinere Banjorino nur zur Begleitung der Coupletgesänge, der amerikanischen Gassenhauer, verwendet, und gilt zur Begleitung der mit burlesken, grotesken Tänzen verbundenen Minstrelgesänge für unentbehrlich. Das Banjo ist ein langhalsiges, in einen kreisrunden, mit Haut überzogenen Resonanzboden auslaufendes hölzernes Instrument mit 5—7 Metallsaiten, welche wie unsere Violinen in Quinten gestimmt sind. Das Instrument erfreut sich einer derartigen Beliebtheit in den Vereinigten Staaten, dass in den grösseren Städten an den dortigen Musikakademien dafür eigene Lehrkanzeln creiert wurden.

Es braucht wohl nicht erst besonders erwähnt zu werden, dass die Vereinigten Staaten allein Banjos ausstellten; manche Banjofabrikanten haben versucht, das Instrument zu verbessern, indem sie ihm durch Durchbrechung des Resonanzbodens mit einem metallenen Querbalken einen angenehmen Ton zu geben trachteten, aber ihr Bemühen war nicht von Erfolg begleitet.

Oesterreich hatte einen einzigen Aussteller in Guitarren, F. Angerer aus Wien, dessen Fabricate, insbesondere die Bassguitarren, ungetheilte Bewunderung fanden. Weder die italienischen, noch die spanischen Guitarren konnten sich mit denselben messen.

Die grosse Chicagoer Firma Lyon & Healy hat in Guitarren, Mandolinen, Banjos und Banjorinen Grossartiges geleistet und ist in diesen Instrumenten unbestritten die erste amerikanische Firma.

Ihre Mandolinen werden jedoch von den italienischen, sowohl was Weiche und Wohlklang des Tones, als auch was äussere Ausstattung anbelangt (es gab Mandolinen zum Preise von 2600 fl. und darüber), übertriffen. Die beste italienische Firma war Gennaro Mendoza, Neapel.

Es erübrigt nun noch, zweier Gattungen Instrumente zu gedenken, deren innerer musikalischer Wert vielleicht weniger ins Gewicht fällt, deren Anwesenheit auf der Columbischen Ausstellung aber wegen des bedeutenden Exports nach den Vereinigten Staaten seinen berechtigten Grund hat, es sind dies die

Mund- und Handharmoniken.

Nur Deutschland und Oesterreich kommen hier in Betracht. Beide Länder haben sich Mühe gegeben, den Ruf ihrer Instrumente zu rechtfertigen und durch eine rege Betheiligung Verbindungen für die Zukunft anzuknüpfen. Beiden Staaten ist die Erzielung des gewünschten Zweckes gelungen.

Werfen wir auf das oben Gesagte einen Rückblick, so ergibt sich, dass Oesterreich allen Grund hat, mit seiner Musikabtheilung zufrieden zu sein, denn es ist ihr nach mehreren Richtungen hin zu grossem Danke verpflichtet. Die Musikabtheilung trug in hervorragendem Maasse dazu

bei, das Gesamtbild der österreichischen Industrieabtheilung zu einem schönen und einheitlichen Ganzen zu gestalten, ferner war es die Musikabtheilung, welche das grösste Contingent zu dem von Oesterreich sonst ziemlich stiefmütterlich behandelten Departement der Freien Künste stellte. Ausser diesen äusseren Erfolgen ist die Thatsache von Bedeutung, dass der innere künstlerische Wert der Objecte den gestellten Erwartungen nicht nur entsprach, sondern dieselben nach mancher Richtung hin sogar übertraf. Die österreichische Musikabtheilung hat bewiesen, dass wir uns nicht zu scheuen brauchen, mit allen civilisierten Ländern der Welt auf dem Gebiete der Musikinstrumentenfabrication getrost in die Schranken zu treten, dass viele unserer Erzeugnisse denjenigen der anderen auch der fortgeschrittensten Staaten zumindest ebenbürtig genannt werden können, dieselben in manchen Branchen sogar übertreffen. Es ist nur recht und billig, dass die Männer, welche Mühe und Kosten nicht scheuten, um die besten Früchte ihres jahrelangen Fleisses im fremden Lande zur Ehre ihres Vaterlandes in würdiger Weise auszustellen, ausser der inneren Befriedigung, welche der Gedanke gewährt, zur Grösse und zum Ansehen ihres Heimatlandes beigetragen zu haben, auch materieller Vortheile theilhaftig wurden. Auf der Ausstellung allein wurden Instrumente um mehr als 45.000 fl. öst. Währ. verkauft. Ausserdem wurden in den grösseren Städten wie New-York, Chicago, Philadelphia, Cleveland, Buffalo etc. Handelsverbindungen angebahnt; es ist nur zu wünschen, dass dieselben von Erfolg gekrönt werden, um Zeugnis dafür abzulegen, dass auch in den fernsten Gegenden dem österreichischen Gewerbeffleisse, dem österreichischen Kunstsinne, die verdiente Anerkennung gezollt wird.

Tabelle über die Zahl der Aussteller der einzelnen Staaten in der Gruppe 158.

Staat	Claviere	Harmoniums	Orgeln	Streich-Instrumente	Zithern	Harfen	Gitarren	Mandolinen	Banjos, Banjorinen	Holz-Blas-Instrumente	Blech-Blas-Instrumente	Ziehharmoniken	Mundharmoniken	Ocarinas	Trommeln	Automatische Instrumente	Bögen	Saiten	Bestandtheile v. Instrumenten	Zubehör von Instrumenten	Verleger	Componisten	Zusammen
Vereinigte Staaten	42	20	6	12	3	1	6	8	7	8	4	5	5	2	4	8	4	4	7	5	4	138	
Deutschland	12	5	8	5	4	1	1	2	3	5	3	5	5	1	1	1	1	1	1	2	17	68	
Frankreich	20	5	8	5	7	1	2	2	5	8	8	8	2	1	3	3	1	1	3	1	55		
Oesterreich	2	1	1	4	7	1	1	5	8	2	8	8	2	1	1	1	1	1	2	1	39		
Italien	1	1	1	7	7	1	2	1	2	2	3	3	1	4	2	1	1	1	7	1	33		
Russland	7	1	1	3	6	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	12	4	33		
Canada	3	1	2	6	1	1	1	1	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	13		
England	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	1	1	1	1	1	2	2	1	1	7		
Spanien	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	5		
Belgien	2	1	1	6	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	5		
Norwegen	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	6		
Japan	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	5		
Schweden	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2		
Dänemark	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Schweiz	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	2		

KUNST UND KUNSTGEWERBE
AUF DER
WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO 1893.

VON
HENRI KAUTSCH
IN PARIS.



Der Erfolg der Weltausstellung in Chicago, der noch während der Ausstellung vielseitig angezweifelt worden ist, dürfte heute unbestritten sein. Dieser Erfolg ist selbstverständlich allen Factoren zugute zu schreiben, welche an diesem Riesenunternehmen mitgewirkt haben. Wenn sich aber einer dieser Factoren relativ weit über die anderen erhoben hat, so ist es die bildende Kunst im grossen sowie im kleinen, welcher sowohl für die äussere Erscheinung als für den Inhalt der Ausstellung der Hauptantheil zuzuschreiben sein wird. Dass gerade in Chicago die Kunst an der Spitze eines so grossen, so vielseitiger Mitwirkung bedürftigen Werkes stehen werde in einem Lande, welches wir stets von der praktischen Seite kennen gelernt haben und das wir infolge dessen als ein nüchternes anzusehen gewohnt waren, ist am allerwenigsten erwartet worden, und doch hat das Ausstellungsland hiebei seinen guten und rühmlichen Antheil. Denn mitten in der jugendlichen Stadt Chicago, welche durch den immensen Verkehr an Getreide und Provisionen in nicht ganz 50 Jahren zu einer Millionenstadt geworden ist, haben Architekten, Bildhauer und Landschaftsgärtner ein bauliches Bild geschaffen, wie es die Welt bisher noch nicht gesehen hat und von dem nur zu bedauern ist, dass es bloss für die kurze Zeit des Ausstellungsjahres bestimmt war. Obwohl die Gruppierung und Anlage der Ausstellungsgebäude mit den schönsten römischen Bauten wetteifern konnte und dieselben an Grösse und Weitläufigkeit und — was bei den verschiedenen Stilrichtungen am meisten zu verwundern ist — an Einheitlichkeit noch übertroffen hat, war das Material zu diesen Bauten ein überaus vergängliches und heute bereits ist, allerdings infolge eines ruhelosen Angriffes während der Strikebewegung, der von aller Welt bewunderte Ehrenhof eine Ruine.

Was den Inhalt der Ausstellung an bildender Kunst betrifft, so haben wir uns in Oesterreich infolge des Aufblühens und der liebevollen Pflege, welche die Kunst im Gewerbe seit drei Jahrzehnten, insbesondere aber seit der unvergesslichen Wiener Weltausstellung erfahren hat, daran gewöhnt, einen Unterschied zu machen zwischen der bildenden Kunst, gewissermassen der zünftigen Kunst, auf einer und dem Kunstgewerbe, der ins praktische Leben übergegangenen Kunst auf der anderen Seite, wiewohl eine in die andere hineinragt und wiewohl das Land der Kunst par

excellence, Frankreich, auf seiner Ausstellung bewiesen hat, wie unzertrennlich die beiden Gruppen thatsächlich sind.

Das Fine Arts Building, das Werke sämmtlicher Kunst treibender Völker beherbergte, brachte dem Kenner europäischer Kunstverhältnisse wenig oder nichts, was ihm neu gewesen wäre. Mit Bedauern muss dabei gesagt werden, dass im ganzen kein Land mit den absolut besten Werken seiner Söhne eintrat. So manches Kunstwerk machte die weite Reise, um vielleicht doch in Amerika seinen Käufer zu finden, und trotzdem es schon die Runde auf allen europäischen Ausstellungen vordem gemacht hatte, waren alle oder die meisten der Werke der grösseren Zahl der amerikanischen Kunstfreunde noch vollkommen fremd. Wenn auch Amerika mit seinem einzig dastehenden Schutzzollsystem es dahin bringen will, dass amerikanische Kunstfreunde ihren Bedarf an Kunstwerken bei Amerikanern decken, so muss doch mit Stolz erwähnt werden, dass alle Privatsammlungen jährlich grosse Summen verwenden, um sich mit Werken europäischer Künstler zu bereichern. Zum Unglück fiel die Ausstellung in die Zeit einer bedeutenden finanziellen Krisis, von der die spärliche Kauflust deutliche Spuren zeigte. Stand ja doch das Modebad Amerikas, New-Port, im Jahre 1893 beinahe leer, weil die reichen Leute fehlten, die sich sonst dort allsommerlich ein Rendezvous gaben.

In der Kunst stand, wie zumeist, Frankreich wieder in erster Reihe. Abgesehen von der grossen Anzahl von Kunstwerken Privater, sandte die französische Regierung noch eine ganze, zwei Schiffsladungen ausmachende Collection von Gipsabgüssen berühmter Denkmäler der Kunst verschiedener Epochen, welche als Geschenk an das neue Museum in Chicago dort verbleiben sollen. Zum Anschauungsunterrichte für die Schulung der Amerikaner, was Stil und Kunstepochen betrifft, ist dieses freigebige Geschenk zweifellos von ausserordentlichem Werte gewesen. Dem Beispiele der Regierung folgend, haben viele französische Künstler Werke ihrer Hand zu demselben Zwecke gewidmet, jedoch muss gesagt werden, dass dies begreiflicherweise nicht die besten Kunstwerke gewesen sind.

Wie schon erwähnt und wie in Paris in den Kunstausstellungen üblich, so wurden auch hier im Kunstpalaste, im Gegensatze zu anderen Ländern, Leistungen des Kunstgewerbes mit aufgenommen, die in ihrer Art Werke ersten Ranges sind. Dadurch ist allerdings die künstlerische Seite dieser Erzeugnisse wesentlich gehoben, die geschäftliche jedoch zweifellos beeinträchtigt worden. Dass die französische Sculptur auf einer verhältnismässig höheren Stufe steht als die Malerei, zeigten die in Chicago vorgeführten Werke, welche die Arbeiten der nächstfrüheren Epoche weit überragen.

Als zweitgrössten und wichtigsten Theil der Kunstausstellung möchten wir die Section des Deutschen Reiches bezeichnen, wo neben der Münchener Schule sich ein bedeutender Einfluss der modernen französischen Richtung bemerkbar machte, auch im edlen Sinne. In Chicago durfte man das Wort, das Menzel als deutscher Meissonier bezeichnet werden dürfte, für be-

rechtigt erklären. Zwei Büsten von Begas, A. Menzel und Grafen Moltke sind Meisterwerke ersten Ranges, um welche sich anerkennenswerte Sculpturen jüngerer deutscher Künstler in ziemlicher Anzahl gruppieren.

Oesterreichs Ausstellung, die wegen quantitativen Mangels an Kunstwerken zwei der für sie mühsam eroberten Räume im letzten Augenblicke an Italien abtreten musste, brachte im Verhältniss zu Deutschland weniger der Menge als der Qualität nach zur Schau und wäre ja auch Deutschlands Ausstellung viel interessanter gewesen, wenn eine strengere Prüfung vorhergegangen wäre. In amerikanischen Sammlungen existiert eine grosse Anzahl von Werken österreichischer Künstler, die der österreichischen Abtheilung zu grosser Zierde gereicht hätten, die aber wegen der knappen finanziellen, der österreichischen Abtheilung zur Verfügung stehenden Mittel nur sehr spärlich für diese Zwecke gewonnen werden konnten. Weiter haben manche bedeutende Oesterreicher bei anderen Ländern ausgestellt, da die Künstler in Paris oder in München wohnen, und wenn endlich berücksichtigt wird, dass so viele bedeutende österreichische Künstler sich infolge eigenthümlicher Zufälle gar nicht an dem Wettstreite mit ihren Landsleuten beteiligten, so dass von der kleinen Collection, welche die Aufschrift „Austria“ trug, gesagt wird, dass sie unter schwierigen Verhältnissen das denkbar Beste geleistet hat. Von allen Ländern erhielt im Verhältniss zur Anzahl der Kunstwerke Oesterreich das grösste Percent von Medaillen.

In Spanien, Italien und Russland sah man altbekannte Namen und vorzügliche Werke, und insbesondere die russische Abtheilung zeugte vom künstlerischen Sinne der Veranstalter und von dem Umstande, dass es die Regierung hier an ausgiebigen Subventionen nicht fehlen liess.

Bezüglich dieser Länder und Englands muss sich der Berichterstatter versagen, einen ausführlichen Bericht zu erstatten, der ja doch nur subjective Ansichten zutage fördern kann oder Urtheile reproducirt, wie sie bei europäischen Ausstellungen bereits maassgebend sind, denn die meisten der in Amerika zur Schau gestellten Werke waren ja, wie gesagt, bereits in europäischen Kunstausstellungen zu sehen gewesen.

Amerika, unter starkem Einflusse der modernen Richtung, zeigte einen Fortschritt zum Besseren. Auffallend ist der grosse Einfluss der französischen, aber auch der bedeutender werdende Einfluss der deutschen Schule, während, trotzdem zahlreiche amerikanische Maler und Bildhauer in London domicilieren, die englische Schule keinen richtigen Einfluss zu üben vermochte, weil sie eben nicht eine Schule im wirklich künstlerischen Sinne des Wortes ist. Die Loan-Collection in der amerikanischen Abtheilung blieb weit hinter den Erwartungen zurück, indem trotz der bedeutenden Anzahl der Kunstwerke bloss ein kleiner Theil — wenn auch ausschliesslich Gutes — zum Zwecke der Ausstellung überlassen worden war. Von einer amerikanischen Schule oder Richtung in der Kunst wird erst dann mit irgend welcher Berechtigung die Rede sein können, bis das Project einer Akademie der schönen Künste in Washington verwirklicht

sein wird, welchem leider nicht allein Laien, sondern auch ganz hervorragende amerikanische Künstler opponieren.

Das erstemal auf einer Weltausstellung finden wir Japan im Kunstpalaste vertreten, und wenn wir diesem Lande nicht vollkommen die Berechtigung, in einem Kunstpalaste einzuziehen, zugestehen möchten, musste man den Japanern doch soweit Gerechtigkeit widerfahren lassen, dass sie mit der Art ihrer Leistungen an der Grenze des Könnens angelangt sind, mit der Beschränkung freilich, dass, was bei uns die bildende Kunst, bei ihnen noch Kunstgewerbe ist. Dass alles, was da ausgestellt wurde, von grossem Kunstwerte war und von der raffiniertesten Technik zeugte, darüber herrscht kein Zweifel und ist die Kunst in Japan nicht so ganz Selbstzweck und ein Fach für sich, so ist gerade die Art der Verbindung mit dem Gewerbe dasjenige, was wir an diesem, sich in beinahe jeder Beziehung ernstlich mit Europa in Concurrenz stellenden Lande zu bewundern haben. Von ausserordentlicher Pracht der Ausführung war ein Gobelin, ein Kriegsfest darstellend, der in seiner Art alle bisher gesehenen europäischen Gobelins übertrifft. Was an Elfenbein, Bronze und Stickerei ausgestellt war, hatte durchgängig wirklich künstlerischen Wert.

Wenn eine Reihe von Ländern hier nicht genannt wird, so ist damit keineswegs gesagt, dass dort nicht Tüchtiges und Vollkommenes geleistet wurde. Holland, Belgien und die nordischen Staaten brachten viel Anerkennenswerthes, gleichwohl aber nicht genug, um die vorgeschobene Stellung dieser Länder in der Kunst zu rechtfertigen. Vielleicht ist die eigenthümliche Gewohnheit der jungen Künstler jener Länder, alles das nachzuahmen, Gutes und Fehler, was ihre berühmten Landsleute vor 1, 2 und 3 Jahrhunderten gethan haben, ein Hemmnis für eine weitere charakteristische Entfaltung der kleinen Kunstgemeinden von Brüssel, Amsterdam und Kopenhagen.

Unser Weg führt uns nunmehr zum Industriepalaste, und hier sehen wir die bei früheren Ausstellungen zutage getretenen Bestrebungen wiederholen, dass jedes Land durch seine äussere Erscheinung, sei es durch ein Portal oder durch eine Art von Kunsthof in der Architektur den im Laufe herrschenden Stil oder den Charakter und die Beschäftigungsart der Bewohner kennzeichnen. Diesmal war hiezu genügend Raum vorhanden, um sich in Breite und Höhe entsprechend entwickeln zu können.

Wenn auch Deutschland in der Anordnung seiner Ausstellung durch Aufbau eines pompösen Ehrenhofes und die Zuweisung desselben an das Kunstgewerbe der Grösse und Pracht nach den ersten Platz einnimmt, so bleibt dennoch den Franzosen das grosse Verdienst, trotzdem sie nicht in ihrer wirklichen Grösse sich entfaltet haben, die besten und gediegensten Arbeiten auf dem Gebiete des Kunstgewerbes in Chicago zur Schau gestellt zu haben, woran sich Deutschland würdig anzureihen sehr bemüht hat. Der Geschmack der Franzosen in Bronzen, Möbeln, Stoffen und keramischen Erzeugnissen und deren gediegene solide künstlerische Ausführung lassen nichts zu wünschen übrig, und wenn auch ein ganzes

Interieur in der deutschen Abtheilung das amerikanische Auge mehr zu bestechen imstande war, so fand der Kenner doch in der französischen Abtheilung die Details mehr, was ihn befriedigen konnte. Es ist eben der Bedarf und die Nachfrage nach guten, wirklich stilgerechten Gegenständen, die Schulung im Kunstgewerbe, die bis in die untersten Classen hinabreicht und nicht wie heute noch in Deutschland und Oesterreich octroyert, dem Frankreich seine Bedeutung in diesen Gruppen verdankt.

Sèvres hatte zwar nicht seine besten, jedoch sehr gute und bemerkenswerte Porzellanarbeiten gesandt, und in Bronzen und Gobelins gab es wohl eine in solchem Reichthum und solcher Auswahl selten wiederkehrende Collection. Indessen litt die französische Abtheilung unter einem Umstande, der bei geschickter Ausnützung ein Vorzug gewesen wäre — unter der Eintheilung in eine Reihe von Salons, welche, um die Täuschung vollständig zu machen, auch mit einem Plafond versehen waren und daher, obwohl der letztere bloss aus Byssus mit eingewebten Kanten bestand, das Licht beinahe vollständig abgehalten wurde. Besonders bei den farbschwachen Gobelins wirkte diese Lichtabspernung schädigend.

Deutschland hatte wohl auf keiner Weltausstellung vorher ein so blühendes Kunstgewerbe aufweisen können und emancipiert sich langsam von der noch in Philadelphia 1876 erdrückenden Art, nationale Motive aus der jüngsten Geschichte in den Vordergrund zu stellen.

Der ausserordentliche Einfluss Süddeutschlands, speciell Münchens und Nürnbergs auf das deutsche Kunstgewerbe, machte sich überall geltend und eine Anzahl alter deutscher Prunkgemächer in Copien mit echten alten Möbeln und Kunstwerken repräsentierte eine Zeit, in welcher das moderne Kunstgewerbe immer noch unerschöpfliche Quellen findet. Es ist entschieden ein Fehler zu nennen, dass eine retrospective Ausstellung gänzlich fehlte, und wenn auch Amerika keine reichen Epochen aus der Zeit des Kunstgewerbes aufzuweisen hat, so hätte es bei dem Reichthum an Schätzen alter Kunstwerke in vielen Privatsammlungen wohl eine ebenbürtige lehrreiche Collection mustergiltiger Arbeiten arrangieren können.

In Bezug auf Goldschmiedearbeiten konnte Deutschland aus dem Grunde voranstehen, weil nirgends das Gold- und Silberschmiedehandwerk so alt eingelebt ist, wie hier, speciell in Süddeutschland mit den Vororten Pforzheim und Hanau.

Eine wesentliche Bereicherung der deutschen Abtheilung waren die Ehrengeschenke, welche dem Kaiser und anderen erlauchten Personen in letzter Zeit aus allen Theilen des Reiches gewidmet worden waren. Künstlerische Meisterwerke in ihrer Art waren die gleichfalls ausgestellten Prunkketten der Bürgermeister von Strassburg und Metz, die an die besten Zeiten der Nürnberger und Strassburger Goldschmiedekunst an der Grenze des 16. und 17. Jahrhunderts gemahnen. In fast erdrückender Grösse hat die Berliner Porzellanmanufactur ausgestellt und machte sich hier thatsächlich ein grosser Fortschritt kenntlich, was bezüglich der altberühmten Meissener Porzellanmanufactur nicht so vollständig gesagt werden kann.

Das lebhafteste Interesse musste sich dem Oesterreicher aufdrängen, wenn er diese Ausstellungen sah und sich erinnerte, dass die altberühmte Porzellanmanufactur, an deren beste Werke die Berliner noch lange nicht heranreichten, seinerzeit aufgelöst und das Fabrikszeichen an Private überlassen wurde.

Wenn man die geringen Mittel ins Auge fasst, die der österreichischen Abtheilung zu Gebote standen, so wurde man geradezu überrascht durch den schönen geschmackvollen Aufbau, welcher einen grossen Theil der österreichischen Abtheilung in eine Art von Kunsthof verwandelte. Dem Kenner österreichischer Verhältnisse entgeht allerdings nicht, dass hier bloss einzelne Proben österreichischen Kunstgewerbefleisses zur Ausstellung kamen und man vermisste mit grossem Bedauern berühmte Firmen, die den guten Ruf der österreichischen Kunstindustrie begründeten; andere Firmen, die gleichfalls dazu beigetragen haben, das österreichische Kunstgewerbe berühmt zu machen und bei früheren Ausstellungen sich in imposanter Grösse eingefunden haben, beschränkten sich diesmal auf einige kleine Kasten, an deren Inhalt zunächst doch nur der Kenner gezogen wird. Die Leistungen der Glasmanufactur im veredelten Sinne, sowie der kleinen Bronzen- und schmiedeisernen Arbeiten Oesterreichs fanden die allgemeine Anerkennung; speciell von französischer Seite wurde die stilgerechte, vornehme Art der Bronzearbeiten und der feinen Glasgravure und Vergoldung hervorgehoben.

Noch vollständiger als in Oesterreich fehlten die ersten Häuser bei England, mit Ausnahme einer sehr grossen, vielleicht zu weitläufigen Betheiligung von Porzellan- und Majolikafirmen; indessen sind die alten englischen Namen Royal Worcester, Doulton U. A. vorhanden und die beiden speciell Genannten sogar mit ihren besten Erzeugnissen. An Gold- und Silber schmiedearbeiten wurden nur einige Ehrengeschenke verschiedener Provenienz gezeigt, welche auf den Stand der englischen Goldschmiedekunst einen unvollkommenen, wenn überhaupt einen Schluss zulassen.

Wie in allen Gebieten, so machte sich auch auf dem kunstgewerblichen Russland angenehm bemerkbar. Die Eingangspforte im moskowitischen Stil bereitet bereits darauf vor, dass hier eine Anzahl gediegener Leistungen zu finden sein würde, die mit wenigen Ausnahmen zuerst der nationalen Stilrichtung folgen. Thatsächlich war dies bei Schmuck- und Silberwaren der Fall und was Sculptur, Statuen und Statuetten und Bronzen betrifft, waren die ausgestellten Arbeiten thatsächlich von höchstem künstlerischen Werte. Dasselbe lässt sich von à jour-Emailartikeln und Mosaikarbeiten aus den kaiserlichen Manufacturen sagen. Technische Vollendung und Kunstfertigkeit der Ausführung zeigen die wenigen ausgestellten Schränke mit Mosaikplatten und die kunstvoll geschnittenen Vasen und Gefässe in Bergkrystall und Krystallglas, die den besten Werken des 16. Jahrhunderts an die Seite gestellt werden können, ja in der Technik jene Arbeiten noch übertreffen.

Was die nordischen Länder betrifft, so hat sich Dänemark nunmehr von dem Einflusse Thorwaldsens und den von demselben propagierten antiken Motiven, die nicht immer richtig angewendet wurden, mehr der modernen Schule zugewendet, während es nicht imstande ist, den nordischen Stil sich in der Weise eigen zu machen, wie Norwegen es in Chicago gezeigt hat. Dieses bringt recht interessante Arbeiten in Gold oder Silber, in welchen, trotzdem sie sich hie und da den besten Mustern der Renaissance nähern, dennoch der heimische Charakter vorwaltet. Das à jour-Email erscheint hier am besten verwendet. Es sei bemerkt, dass Amerika in letzterer Beziehung auch Einiges geleistet hat, nichts Besonderes und zu enormen Preisen.

Holland, das bloss mit einer einzigen Firma, Delfter Fayence vertreten war, brachte den guten Ruf der alten Zeit auf moderne Weise zu Ehren.

Die italienische Ausstellung war ein Marktplatz, nicht einmal geräumig genug. Ein Portal im Frührenaissancestil, durch eine mitten darin stehende Statue verstellt, führte zu einer überaus gedrängten Ausstellung von Marmor-, Mosaik-, Holz- und Glaswaren, bei welcher nicht zu viel zu studieren war und die überall die Signatur trug, dass es diesem Lande weniger um die Aufrechterhaltung seines altberühmten Namens auf kunstgewerblichem Gebiete, sondern mehr um den augenblicklichen, möglichst gewinnreichen Absatz zu thun war. Die Nachbildungen alter Urbinschränke und Gefässe sind theilweise noch mit künstlerischem Geiste gearbeitet, jedoch drängt der immer niedrigere Preis den Erzeuger, den Anforderungen des Verkehres alte künstlerische Traditionen nach und nach zu opfern. Die Pflege der alten Fayence-Erzeugung und der wirklich künstlerischen Mosaik tritt zurück, dagegen nimmt die Anzahl der Erzeuger von gutem und minder gutem Schmuck und Metallgefässen in Silber und Bronze auffallend zu. Interessant war die Ausstellung der venetianischen und Florentiner Spitzen, die, getreu den alten nachgeahmt, stets ihre Bewunderer und Käufer finden werden und deren Ausstellung sich der besonderen Protection der Königin erfreute.

Spanien, das seine Ausstellung in einem Arcadenhofe, der eine getreue Nachbildung der alten Moschee von Cordova darstellte, untergebracht hatte, stellte einiges von seinen bekannten Tauschierarbeiten von Eisen und Stahl, wenig Nennenswerthes an Thonwaren im maurischen Stil zur Schau, im ganzen überhaupt wenig, was den alten Ruf des spanischen Kunstgewerbes bekräftigen könnte.

Von Persien war ein Pavillon mit Teppichen ausgestellt, der deutlich bewies, wie herrliche Erzeugnisse noch immer von diesen Meistern der Teppichweberei geliefert werden und wie ganz anders diese Erzeugnisse ein irgendwie kunstgewerblich geschultes Auge anmuthen, als die leider immer häufiger und billiger werdenden occidentalen Nachahmungen.

Bezüglich der kleinen orientalischen Staaten muss gesagt werden, dass ihre traditionellen Arbeiten in gewöhnlicher Weise — billig und

schlecht — zu Markte kamen: Ueber dieselben sei weiter kein Wort verloren; vielmehr sollen die letzten Bemerkungen der amerikanischen Kunstindustrie gehören.

Von einem eigentlichen amerikanischen Kunstgewerbe zu reden, ist vielleicht heute noch etwas zu verfrüht, doch sind bereits derart gediegene Anfänge vorhanden, ja sogar Anläufe zu einem, wenn auch nicht eigenartigen, so doch selbständigen Stil, so dass als wahrscheinlich registriert werden muss, das amerikanische Kunstgewerbe werde sich auch auf eine des Landes würdige Höhe in Bälde heben können.

An der Spitze schreitet die seit 1876 auf der ganzen Welt bekannte Fabrik von Tiffany in New-York. Nicht allein, dass diese Fabrik ihre eigenen Silber- und Goldbergwerke und Edelsteingruben besitzt, richtet sie sich auch alle Hilfstechiken selbst ein, ist also vollständig vom Aussenmarkte unabhängig und erzeugt alles, vom Rohmaterial angefangen, auf eigenem Besitz. Die von der Firma ausgestellten Silber- und Goldgefässe sind in einem aus der Zusammenfügung orientalischer und europäischer Muster und Motive entstandenen Stil gearbeitet, infolge dessen die Form oft mehr extravagant als originell zu nennen ist. In Feinheit der Mattierung, der Ciselierung, der aufgelegten Emailfarben und der Glanz- und matten Vergoldung ist Tiffany nicht einmal von Frankreich übertroffen. Der grosse Bedarf an Löffeln in Amerika bringt es mit sich, dass wirklich künstlerische Entwürfe für dieselben ziemlich zahlreich sind und in einer kleinen Collection dieselben Muster kaum wiederkehren. Im übrigen ist die fabrikmässige Ausführung der Modelle ein Hindernis für die richtige Entwicklung des künstlerischen Sinnes. Man findet überall dieselben Ornamente und Motive. Braungelb glasierte Thongefässe (Rookwood-Pottery) erzielen ganz besondere Effekte durch inkrustierte Silberornamente, die auf galvanoplastischem Wege erzeugt werden.

Sehr beachtenswert ist in Amerika die Glasmalerei oder besser gesagt, Glasmosaik, die einen Platz im Kunstgewerbe bereits heute einzunehmen berechtigt ist. Beinahe in jedem Familienhause gibt es ein oder mehrere Fenster von buntem Glase und wird zur Erzielung besonderer Effekte Glas bis zu 1 Zoll Dicke und selbst in Reliefform gegossen und ist auch oft ein solches Fenster so dunkel, dass Licht kaum mehr eindringen kann, so gewährt es doch einen eigenartigen, reizvollen Eindruck. Desgleichen zeugen Glasmosaik in gewöhnlichem weissen Glas, als auch Mosaik mit Spiegelglas für Innenräume durch den grossen Absatz von gewaltiger Fertigkeit des Handwerkes. Bronze findet in der ausgebreitetsten Weise Anwendung und sind oft ganze Etagen der Räume vollständig in Bronze nach schönen Modellen gegossen. Möbel aus Bronze sind nichts Neues. Viele der ausstellenden Firmen bemühten sich, denselben schöne künstlerische Formen nach alten Modellen zu geben. Wenn der Europäer im Kunstgewerbe nur wenig vom Amerikaner lernen konnte, so musste man doch das sichtbare Vorhandensein eines bedeutenden Fort-

schrittes zugestehen und musste sagen, dass es nicht zu lange währen werde, dass der Verbrauch an kunstgewerblichen Arbeiten zum grossen Theile in Amerika selbst gedeckt werden könne. Bis dahin ist jedoch noch lange Zeit. Wenn Europa es immer darauf anlegt, Edles und Vornehmes zu leisten und sich nicht durch die Erfolge der amerikanischen kunstgewerblichen Firmen auf das Gebiet der Massenerzeugung drängen lässt, wird ihm noch für lange Zeit ein guter rentabler Markt in den Vereinigten Staaten übrig bleiben.

DIE EDELMETALL-INDUSTRIE
AUF DER
WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO 1893.

VON
GEORG ADAM SCHEID,
GOLD- UND SILBERSCHMUCKWAREN-FABRIKANT.



Indem ich mich — so fasse ich wohl auch richtig meine Aufgabe auf — in dem nachfolgenden Berichte lediglich auf das Fach der Edelmetallindustrie beschränke, sei nur ausdrücklich betont, dass meine kritischen Betrachtungen bloss die ausgestellten Objecte dieses Faches betreffen, nicht aber den bezüglichen Industriezweig des Landes selbst, dem sie angehören.

An der Spitze steht auf diesem Gebiete Deutschland.

Den Mittelpunkt des deutschen Hofes bildete die Collectivausstellung der Bijouteriewarenfabriken in Pforzheim, Hanau und Schwäbisch Gmünd. Aus kleinen Collectionen der Specialitäten jeder einzelnen der betheiligten Firmen ist ein Ganzes geschaffen, das sich durch ausserordentliche Uebersichtlichkeit der Anordnung vortheilhaft auszeichnet. Die Industrie dieser Fabriksplätze — meist courante Gold-, Double- und Silberwaren — womit dieselben seit Jahren den Weltmark beherrschen, ist dadurch klar veranschaulicht und glänzen namentlich einzelne Collectionen nicht nur durch feinen Geschmack, sondern auch durch die künstlerische Ausführung der einzelnen Gegenstände. Daran reiht sich eine grosse Zahl von Ehrengeschenken aus dem Privatbesitze Sr. Majestät des deutschen Kaisers, des Fürsten Bismarck und anderer Notabilitäten; fast jedes einzelne Stück verdient ein Kunstwerk genannt zu werden und gibt ein treffendes Zeugnis von der Leistungsfähigkeit Deutschlands auf diesem Felde. Die meisten Objecte stammen aus Berlin und München, einzelne aus Carlsruhe, Frankfurt a/M., Stuttgart etc. Das eigentliche Prunkgeräthe und Tafelsilber, theilweise auch antiker Schmuck ist nur durch Süddeutschland vertreten, neben Ausstellung einzelner Firmen aus Frankfurt a/M., Heidelberg, Carlsruhe hat namentlich München diese Gruppe sehr reich beschickt. Auch von Kirchengeralthen in Edelmetall und theilweise auch in Email finden sich vorzügliche Arbeiten.

Frankreich ist in diesem Industriezweige verhältnissmässig schwach repräsentiert, obwohl es darin auf der höchsten Stufe steht. Ausser den bekannten Fabricaten von Christofle & Co. in Prunk- und Tafelsilber, sowie einigen im Kunstpalaste ausgestellten Prachtstücken derselben Firma verdient hauptsächlich die Ausstellung zweier Pariser Juweliere Vever und Boucheron erwähnt zu werden, die in Edelsteinen und Juwelen das Beste brachten, was überhaupt auf der Ausstellung sowohl hinsichtlich der

Schönheit der Steine, als auch tadelloser geschmackvoller Arbeit zu sehen war. Vorzügliche Emailarbeiten fanden sich in der Ausstellung von Charlot frères, Paris.

Russland ist sowohl in feinen Emailarbeiten auf Silber als auch in einzelnen schweren, kunstvoll eiselierten Arbeiten durch Gratscheff, P. A. Ofchinikoff in St. Petersburg und die Silberschmied-Factorei in Moskau, sehr gut vertreten. A jour-Emails und Zellenschmelz auf allen möglichen Gegenständen, als Löffeln, Bechern, Tassen, vielfach in althbyzantinischen Dessins, wechseln mit den bekannten Nielloarbeiten und zeichnen sich durchwegs durch vollendete Ausführung vortheilhaft aus.

Norwegen liefert auf dem Gebiete der à jour-Emailtechnik in Verbindung mit Silberfiligran gleichfalls sehr gute Arbeit, und haben diese Producte sich bei verhältnismässig schöner Arbeit und geschmackvoller Farbenzusammenstellung der Emails, namentlich durch ihre staunenswerte Billigkeit, in Amerika sehr gut eingeführt. Christiania und Bergen sind die ausschliesslichen Fabriksplätze für diesen Artikel.

Dänemark versucht sich vielfach in ähnlichen Arbeiten, doch sind hier die à jour-Emails noch seltener, dagegen grössere Silberarbeiten, Prunkgeräthe etc., so von A. Michelsen & Z. Christensen in Kopenhagen, der schönen Ausführung wegen erwähnenswert.

Italien erscheint mit der vielfach bekannten Mosaikbijouterie, mit Korallenschmuck, Silberfiligranarbeiten und antik römischen Bijouterien geradezu überfüllt, was weniger auf einen künstlerischen Erfolg abzielte, als hauptsächlich auf das Detailgeschäft berechnet war. Als bessere Arbeiten kennzeichneten sich nebst einigen grösseren Silberfiligrans nur die Ausstellungsobjecte eines Florentiner Fabrikanten.

Englands Antheilnahme an dieser Gruppe ist sehr gering. Diverse Ehrengeschenke von der Goldsmiths & Silversmiths Co. London, ferner einige Originale, dann gute Imitationen altenglischer Tafelgeräthe, von J. Wells in London ausgestellt, sowie ähnliche Objecte einer Dubliner Firma ist alles, was von dort auf der Ausstellung zu sehen war.

Spanien glänzt durch zahlreiche Tauschierarbeiten, von kleinen Knöpfen und Brochen an bis zu meterhohen Vasen, die allerdings weniger der künstlerischen Ausführung, als vielmehr der vollendeten Technik wegen Anerkennung beanspruchen.

Die Schweiz kann hier wohl nur insoferne genannt werden, als sie in Verbindung mit ihrer Uhrenindustrie sehr schöne Emailarbeiten und Juwelen, in geschmackvollen Fassungen auf Uhren verwendet, zur Schau stellt, während Holland und Belgien auf diesem Gebiete ganz fehlen.

Japan und China, ersteres insbesondere, fesseln durch zahlreiche schöne Emailarbeiten von kleinen Nippsachen bis zu grossen Vasen und Tassen, die sich alle durch eine vollendete Technik und Sauberkeit in der Ausführung auszeichnen, während die Producte von Indien, meist landesübliche, ziemlich rohe Arbeiten, kaum genannt zu werden verdienen.

Von Mexico (auch von dem benachbarten Theile der Vereinigten Staaten) ausgestellte Filigranarbeiten, sowie Schmucksachen im römischen Stil, die von Brasilien ausgestellt waren, stammen wohl aus italienischen Werkstätten.

Oesterreich macht sich in der Edelmetallindustrie, in welcher es Rühmliches und vielfach Mustergiltiges leistet, bemerkbar durch die vielseitigen Specialitäten der Firma G. A. Scheid, sowohl in Schmuck als auch in feinen Email- und Ciselierarbeiten, deren vollendete künstlerische Ausführung allgemein anerkannt wurde; ferner durch Gold- und Silberschmuck, sowie verschiedene vorzügliche Arbeiten in antiken Emails der Firmen Ludwig Pollitzer und Hermann Böhm, auf dem Gebiete des Tafelsilbers durch sehr stilvolle und schön ausgeführte Objecte der Brüder Frank, weiters die bekannten Leistungen in Niello und Tauschierung von Karl L. Lustig. Die Firma Rudolf Emil Langer in Landskron brachte sehr netten und geschmackvollen Gold- und Silberschmuck mit Halbedelsteinen und Moldavit. Auffallend ist auch die zahlreiche Betheiligung der böhmischen Granatwaren-Industrie. Michael Goldschmieds Söhne, M. Kersch und andere haben in diesem Artikel sehr reichhaltig und hübsch ausgestellt.

Besondere Erwähnung verdienen auch die Arbeiten des von den Damen Pflugmacher, v. Stark, Wagner und Wahrmond geleiteten Privat-Ateliers für Emailmalerei am k. k. österreichischen Museum (Schmucksachen, Cassetten, Prunkgefäße, Bildnisse u. s. w.), welche in technischer wie künstlerischer Hinsicht zum Besten gehören, was auf diesem Gebiete in Oesterreich geschaffen wird.

Neuerlichen Ruhm erwarben sich auch hier die künstlerisch vollendeten stilvollen Arbeiten, welche das Oesterreichische Museum für Kunst und Industrie ausstellte. Es waren über 60 jener prächtigen Arbeiten, welche ihre Entstehung dem sogenannten Hoftiteltaxfond verdanken, aus dessen Ertragnissen seit 20 Jahren auf Veranlassung der Direction des Museums Musterwerke der österreichischen Kunstindustrie aller Branchen hervorgerufen werden, zum Theil in neuen, zum Theil in wieder entdeckten Techniken. Die Entwürfe zu diesen Arbeiten sind fast ausschliesslich aus der Kunstgewerbeschule des Museums hervorgegangen, und sie rühren zumeist vom Director Hofrath Storck, mehrere von den Professoren Beyer, Herdtle, König, Kühne, Macht und Schwarz her. Von diesen Collectionen gehörte etwa die Hälfte der hier besprochenen Gruppe zu, durchwegs Arbeiten, welche die Leistungsfähigkeit der Wiener Ateliers und die segensreiche Einflussnahme des Museums und seiner Schule auf die heimische Kunstindustrie vor den Augen der Welt aufs Glänzendste documentierte.

Die Vereinigten Staaten von Nordamerika brillieren durch ihre beiden bedeutendsten Firmen Tiffany & Co. und die Gorham Mfg. Co. Die Ausstellung von Tiffany & Co., deren Wert allein auf 1½ Mill.

Dollars geschätzt wird, gibt einen annähernden Begriff von der Bedeutung und Leistungsfähigkeit dieser Industrie in Amerika.

Ausser einer reichhaltigen Collection von Juwelen, bei welchen Diamanten und andere Edelsteine in geradezu verschwenderischer Menge verwendet erscheinen und die sowohl der vorzüglichen Qualität der Steine wie auch der Arbeit selbst wegen Beachtung verdienen, finden sich hier alle denkbaren anderen Gold- und Silberarbeiten, vom kleinsten Gebrauchsgegenstande bis zum grössten Prunkgefäss in vollendeter Ausführung.

Das Etablissement, welches im Jahre 1837 mit verschwindend kleinem Capital gegründet wurde, soll heute circa 1200 Arbeiter beschäftigen.

Berücksichtigt man nun, dass dieser Industriezweig dort überhaupt verhältnismässig noch jung ist, so muss der schnelle Aufschwung zu solcher Bedeutung, der eben nur in Amerika möglich war, jeden Fachmann überraschen. Derselbe lässt sich wohl nur damit erklären, dass dort einerseits das Geschäft von einzelnen bedeutenden Firmen förmlich monopolisiert wird, diese anderseits mit der vermögendsten Classe der Consumenten in directer Verbindung stehen und dadurch in die Lage kommen, ohne Rücksicht auf Kosten die besten Künstler und Arbeitskräfte des eigenen Landes, wie nicht minder Europas an sich zu ziehen und in ihren Ateliers lohnend zu beschäftigen. Aehnlich verhält es sich mit der Gorham Manufacturing Co., die speciell auf dem Gebiete der Silberwarenfabrication Grossartiges leistet. Neben den vielfach kunstvoll getriebenen und cilisierten Tafelgeräthen, Prunkstücken etc. sind auch deren à jour-Emailarbeiten und Emailmalereien auf Silber sozusagen noch als erste Versuche nicht zu unterschätzen. Eine weitere Specialität dieser Firma wird durch ein reichhaltiges Sortiment von schönen Kirchengeräthen veranschaulicht.

Hieran reihen sich noch einige imposante Objecte eines Juweliers in St. Louis mit sehr geschmackvollen, reichen Juwelen, dann einiger Grosssilberwaren-, sowie Chinasilberwaren-Fabriken, die auf ihrem Gebiete ebenfalls ganz Vorzügliches leisten. Charakteristisch bei allen diesen Gegenständen ist der specifisch amerikanische Geschmack in Form und Zeichnung.

Eine eigene Gruppe dieses Landes bilden die Ausstellungen der Bijouteriewarenfabriken von Providence, dem amerikanischen Pforzheim. Es sind durchwegs courante Bijouterien in Gold und Golddoublé, zumeist auf maschinellm Wege hergestellt, und ist bei selben sowohl die äusserst exacte Ausführung, wie deren enorme Billigkeit hervorzuheben. Fast jeder einzelne Artikel, als Knöpfe, Ketten, Nadeln, Brochen etc. etc. wird von einem anderen Fabrikanten als Specialität betrieben, was die Leistungsfähigkeit des einzelnen Unternehmens wesentlich fördert.

Was nun schliesslich den Erfolg der Ausstellung betrifft, so waren die Erwartungen von Anbeginn sehr gering und das effective Ergebniss thatsächlich im denkbar schlechtesten Verhältnisse zu dem Kostenaufwande, den die Beschickung der Ausstellung erforderte. Die Nachfrage seitens der Grossisten war verschwindend gering und ist auch für späterhin

eine wesentliche Vermehrung des Absatzes nach Nord- und Südamerika kaum zu erwarten. In den Vereinigten Staaten stehen dem hauptsächlich die aussergewöhnlich hohen Einfuhrszölle, in Südamerika die misslichen politischen und wirtschaftlichen Verhältnisse hinderlich im Wege. Anderseits ist die Bijouteriefabrication drüben in stetem, raschem Fortschritt begriffen, und wenngleich die Leute mit der Erfindung neuer Sachen heute noch vielfach auf Europa angewiesen sind, dessen bedeutendste Fabriksplätze regelmässig zahlreiche amerikanische Kaufleute lediglich deshalb besuchen, um neue Muster zu kaufen und drüben copieren zu lassen, ist, falls nicht mittlerweile der Zoll auf diese Waren wesentlich reducirt wird, voraussichtlich die Zeit nicht mehr ferne, in welcher dieser Industriezweig sich auch hierin zum grossen Theil von Europa emancipieren wird, womit dann der Export nach Amerika auf ein Minimum herabsinken dürfte.

Von österreichischen Ausstellungen des Kunstgewerbes in Metall seien bei dieser Gelegenheit erwähnt die vorzüglichen Kunstbronzen von Dziedzinski und Hanusch, die in ihrer Art auf der Ausstellung unübertroffen dastehen, gleichfalls kunstvolle Arbeiten von D. Hollenbachs Neffen, Ed. & F. Richter, an figuralen Bronzen, reizende, vortrefflich ausgeführte Sachen von J. Kalmar und schliesslich eine Collection von getriebenen Arbeiten in meisterhafter Ausführung von Karl Waschmann.

Diesen Arbeiten wurde leider neben den Massenausstellungen Frankreichs und Deutschlands auf diesem Gebiete nicht die gebührende Beachtung geschenkt. Aehnlich verhält es sich mit den Schmiedeeisenarbeiten, von welchen jene der renommierten Firmen Albert Milde & Co. und Ludwig Wilhelm als kunstvolle Leistungen auf das rühmlichste genannt zu werden verdienen. Eine vorzügliche Specialität sind die von Alex. Nehr ausgestellten Imitationen alter Waffen. Aehnliches wurde ausserdem nur von einer Münchener Firma zur Anschauung gebracht.

DIE TEXTIL-INDUSTRIE

AUF DER

COLUMBISCHEN WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO 1893

UND

DIE ENTWICKLUNG DERSELBEN

IN DEN

VEREINIGTEN STAATEN

VON

HENRY LATZKO

EXPORTEUR IN BRÜNN



INHALT.

I. Abschnitt.

	Seite
Die Baumwoll-, Wollen-, Seiden- und Leinen-Industrie.	
A. Baumwoll-Industrie	1—11
B. Wollen-Industrie	11—16
C. Seiden-Industrie	16—23
D. Leinen-Industrie	23—27

II. Abschnitt.

Die Wollwaren-, Baumwollwaren- und Seiden-Industrie auf der Welt- ausstellung in Chicago.	
Oesterreich	31—33
Amerika	33—38
Amerika	55—72
Canada	39
Spanien	39—43
Frankreich	43—45
Japan	45—46
Deutschland	46—48
England	48—50
Belgien, Italien, Holland, Schweden, Brasilien, Mexiko, Argentinien . .	50—52

III. Abschnitt.

Statistik.	
Statistik der Baumwoll-Industrie	73—93
Statistik der Wollwaren-Industrie	94—116
Statistik der Kammgarn-Industrie	117—143
Statistik der Seiden-Industrie	145—192
Benützte Schriften	193—194

VORWORT.

Die Grundlage dieses Berichtes bildet die Beurtheilung der einschlägigen Ausstellungsobjecte der gesammten Textilindustrien, die zum grossen Theile der persönlichen Prüfung des Berichterstatters zugewiesen waren, welchem überdies die betreffenden amerikanischen Industrien durch vieljährige Geschäftsverbindung mit Amerika, sowie durch den häufigen persönlichen Besuch der Industriecentren vollkommen bekannt waren. So bot sich die Gelegenheit, bei der Beurtheilung der vorliegenden amerikanischen Textilobjecte von den Industriellen selbst persönliche Informationen über die Verhältnisse der betreffenden Industrien einzuholen und mit dankender Anerkennung sei erwähnt, dass einige der grössten Industriellen bereitwillig jene Daten zur Verfügung stellten, welche für die Berichterstattung von Interesse waren.

Die weitgehendste Unterstützung erfuhr dieselbe jedoch von Seiten der höchsten Functionäre verschiedener Ministerien, als der Referent nach Washington berufen wurde, um vor dem Committee on Ways and Means (Finanzausschuss) des Repräsentantenhauses des Congresses in Washington in der Frage der Zolltarifreform ein fachmännisches Gutachten abzugeben.

In liebenswürdiger Weise haben die erwähnten officiellen Persönlichkeiten die reichhaltigsten Daten zur Verfügung gestellt, die bei der Verfassung des Berichtes überaus schätzbares Material boten.

Durch das Zusammenwirken aller dieser Umstände ist es möglich geworden, im folgenden Berichte nebst der Besprechung der Ausstellung eine geschichtliche, mit zahlreichen sonst nicht leicht zugänglichen und in der deutschen Fachliteratur noch wenig bekannten und benützten statistischen Daten belegte Darstellung der amerikanischen Textilindustrie zu bieten. Indem der Berichterstatter diesen Bericht der Kenntnissnahme der berufenen Kreise unterbreitet, erfüllt er vor allem die angenehme Verpflichtung, seinen aufrichtigen Dank für ihre fördernde Unterstützung seiner amtlichen Aufgaben und seiner fachlichen Forschungen auszusprechen den sehr geehrten Herren:

Charles S. Hamlin, zweiter Finanzminister der Vereinigten Staaten von Nordamerika, Washington.

Worthington C. Ford, Chef des statistischen Bureau im Finanzministerium, Washington.

Caroll D. Wright, Generalcommissär des arbeitsstatistischen Amtes
im Ministerium des Innern, Washington.

Edward J. Renick, Chef des statistischen Bureau im Staats-
Departement, Washington.

William W. Rockhill, vom Staats-Departement, Washington.

Gaillard Hunt, vom Staats-Departement, Washington.

William Whitmann, Präsident der National-Association of Wool
Manufacturers, Boston Mass.

S. N. D. North, Secretär der National-Association of Wool Manu-
facturers, Boston.

Briton Richardson, Secretär der Silk Association of America,
New-York.

Galen C. Moses, Präsident der Worumbe Manufacturing Co.,
Lisbon Falls Me., Bath Me.

H. L. James, Rockville Conn.

Thomas Dolan, Philadelphia Pa.

H. J. Salmon, Philadelphia Pa.

George Sykes, Präsident der Hockanum Comp., Rockville Conn.

Francis F. Maxwell, Rockville Conn.

F. H. Twitchell, Bath Me.

John M. Carson, Washington.

Henry G. Kittredge, Boston.

Reginald Schroeder, Washington.

Brünn, im September 1894.

HENRY LATZKO.

DIE
BAUMWOLL-, WOLLEN-, SEIDEN-
UND
LEINEN-INDUSTRIE
DER
VEREINIGTEN STAATEN.

BEMERKUNGEN
ÜBER
ENTSTEHUNG, ENTWICKELUNG UND AUFSCHWUNG DERSELBEN.
VON
HENRY LATZKO
IN BRÜNN.

a) Baumwollindustrie.

Die Feier des einhundertjährigen Gedenktages der Einführung der Baumwollmanufaktur in die Vereinigten Staaten, die am 29. September 1890 zu Pawtucket, R. J., stattfand, lenkt die Aufmerksamkeit auf die Zeit des rapiden Entfaltens dieser Industrie hin.

Der Aufschwung der Baumwollindustrie sowohl, als auch der anderen grossen Industrien in diesem Lande, wurde erst nach einer langen Reihe von Versuchen bewirkt. Aus diesem Grunde ist es erklärlich, dass nicht eine Stadt für sich allein den Ruhm beanspruchen kann, der Geburtsort dieser Industrie gewesen zu sein. Der neue industrielle Geist begann sich nach der amerikanischen Revolution überall auszubreiten, doch war das Arbeitsgebiet noch jung und bisher nicht erprobt, so dass viel Mühe und Arbeit, wenigstens was den unmittelbaren Erfolg anbelangt, vergebens war. Der erzielte Fortschritt lässt sich auf 3 Perioden theilen. Die erste umfasst die 12 Jahre vor 1790 und kann die Versuchsperiode genannt werden. Die zweite deckt sich mit der Zeit von 1790—1814, während welcher das System des endlosen Spinnens eingeführt und vervollkommen wurde. Die dritte, die Jahre unmittelbar nach 1814, wurde durch die Einführung des Maschinwebstuhles und die Entwicklung des modernen Fabriksystems markiert.

Die Angabe, dass Massachusetts der erste Staat gewesen sei, welcher der Baumwollindustrie Unterstützung und Aufmunterung zutheil werden liess, ist unrichtig. Die erste Manufaktur dieses Landes wurde im Jahre 1775 zu Philadelphia errichtet, während die erste ähnliche Unternehmung in Massachusetts zu Beverly 12 Jahre später begonnen wurde. Die Manufaktur in Philadelphia lag an der Ninth- und Marketstreet, wo sich nunmehr der nördliche Flügel des United States Post office befindet. Dieselbe beschäftigte im October 1775 500 Arbeiter und deren Betrieb muss, wie aus folgender, am 16. April 1777 erschienener Anzeige hervorgeht, sich gut rentiert haben: „In der Jahresversammlung der vereinigten Gesellschaft zur Beförderung amerikanischer Manufacturen wurde der Beschluss gefasst, eine Dividende des erzielten Gewinnes zu bestimmen, worauf die Verwalter den Eigenthümern die Erklärung abgaben, dass der betreffende Betrag für jeden, der darum ersucht, in dem Geschäftshause der Market-Street zur Verfügung stehe.“

Ein anderer Beweis des Geschäftserfolges documentierte sich darin, dass im April 1777 die Actien zu £ 17 6 s 6 p gehandelt wurden, während

das Nominale nur £ 10 per Actie betrug, was in den 2 Jahren des Geschäftsbestandes eine Wertsteigerung von 82 Perc. oder 41 Perc. per Jahr bedeutete. Das Geschäft operierte auf derselben Basis und mit Gewinn bis zum September 1777, wo infolge der Einnahme und Occupation Philadelphias durch die britische Armee viele ihrer patriotischen Bürger gezwungen wurden, aus der Stadt zu fliehen, darunter auch die meisten der Verwalter und Eigenthümer der amerikanischen Manufactur, wodurch die gänzliche Auflassung der Geschäfte bedingt wurde. Die Gesellschaft wurde im August 1787 unter der Firma: „Pennsylvania Society for the Encouragement of the Useful Arts“ reorganisiert und neu errichtet und zwar einige Monate vor der Errichtung der ersten Baumwollmanufactur zu Beverly, Mass.

Die Gesellschaft zu Beverly wurde im Sommer 1787 etabliert und baute eine kleine Factorci.

Der Maschinenbestand zählte eine oder mehrere Spinnmaschinen und eine Krämpelmaschine. John Cabot und Joshua Fisher waren die Verwalter der Unternehmung, ein finanzieller Erfolg wurde jedoch damit nicht erzielt. Die Ausgaben waren im Vergleich zu den Einnahmen zu gross, die Maschinen von schlechter Beschaffenheit und eine mindere Qualität der Fabricate resultierte daraus. Die Verwaltung wendete sich an den gesetzgebenden Körper der Staaten, welcher ihr eine Unterstützung von \$ 500 bewilligte. Aber schon 1790 petitionierten sie abermals um neuerliche Unterstützung. Diese Petition wurde an das Hauseomité „zur Ermunterung der Künste der Agricultur und Manufacturen“ geleitet, und Nathaniel Graham, als dessen Obmann, erstattete einen aussercomitélichen Bericht, in welchem am Schlusse empfohlen wurde: „die Petenten erhalten die Bewilligung zur Vornahme einer Lotterie behufs Aufbringung einer Summe von \$ 1000, und zwar unter der Bedingung, dass Obligationen ausgegeben und damit zugesichert werde, dass das Geld in einer solchen Weise verwendet werde, welche geeignet ist, die Verarbeitung von Baumwolle durch diese Gesellschaft zu fördern.“

Die Herren Cabot und Fisher hatten nun wohl die erbetene Unterstützung, jedoch die Beverly-Compagnie unterliess es auch ferner, Verbesserungen einzuführen. Die Maschinerie war unvollkommen und in Bezug auf Wasserkraft unzulänglich.

Solchergestalt war die Lage, als Samuel Slater gegen Ende des Jahres 1789 in dies Land kam. Derselbe arbeitete einige Wochen in der Factorci der New-York Manufacturing und wendete sich hierauf nach Providence, Rhode Island; hier hatte Moses Brown die Krämpel- und Spinnmaschinen, welche Daniel Anthony, Andrew Dexter und Lewis Peek zu Versuchen gedient hatten, käuflich an sich gebracht. Slater prüfte dieselben und taxierte sie als gänzlich wertlos. Der würdige Freund war ziemlich erstaunt von diesem Urtheil und erwiderte, nachdem er sich wieder erholt hatte, in ruhiger Weise: „Du sagtest doch, dass Du imstande wärest, Arkwright-Maschinen anzufertigen, warum thust Du es

nicht?“ Das Resultat war, dass der junge Mechaniker sich mit ihm dahin einigte, „ein fortlaufendes Krämpel- und Spinnsystem zu erfinden“. Am 18. Jänner 1790 nahm Mr. Brown den Slater mit nach Pawtucket und liess ihn dort sein Werk beginnen.

Sie nahmen eine Werkstatt am Blackstonefluss auf, der damals unter dem Namen Quaker Lane bekannt war. Man kann sich schwerlich einen Begriff von den Schwierigkeiten dieses Unternehmens machen. Alle Pläne mussten aus dem Gedächtnis hergestellt werden. Geschickte Maschinisten und moderne Werkzeuge fehlten. Ueberdies war grösste Geheimhaltung nöthig, damit nicht irgend ein Rivale Kenntniss von den Plänen gewinne und zuvorkomme. Sylvanus Brown wurde für die Arbeiten in Holz und David Wilkinson für jene in Metall aufgenommen. Diese im Verein mit Slater und einem Farbigen schufen die Triebkraft.

Hinter geschlossenen Thüren und Fenstern wirkte dieses Quartett nahezu ein Jahr, bevor eine dieser Maschinen zur Prüfung fertiggestellt war. Dennoch waren am 20. December 3 Krämpelmaschinen sammt 72 Spindeln fertig. Mit dieser und mit einer alten Walkmühle wurden alsdann Versuche vorgenommen. Es gehört nicht viel Phantasie dazu, um sich die Scene an jenem trüben Decembertage auszumalen. Der Fluss, der in glänzender Krümmung durch die Stadt dahinströmt, die kleine, schlecht beleuchtete Mühle, das ungewöhnliche Getriebe von Rädern, Rollen und Walzen und die kleine Gesellschaft besorgter Arbeitsleute vervollständigen das Bild; Slater, vertrauensvoll, aber nervös, wirft den Riemen über das Rad und nimmt dann noch einige kleine Aenderungen vor; Wilkinson untersucht, mit dem vollen Interesse eines geübten Maschinisten, jedes Detail und jede Anordnung, während Brown und der Farbige zu Handreichungen und zur Unterstützung bereit stehen. Ein wenig abseits sieht man den Quäker Moses Brown, bald hoffnungsvoll, bald an dem Gelingen des Wagnisses zweifelnd. Niemand ahnte etwas, weder von den hinter geschlossener Thür vorgenommenen Operationen, noch von der Wichtigkeit, welche sich an das Resultat knüpfte. Die gebieterischen Worte des Freundes „Samuel, Du hast es gut gemacht“, erzählen bereits die Geschichte dieses Versuches.

Die Maschinen der alten Walkmühle waren 20 Monate gelaufen und schon lagerte eine solche Menge unverkauften Garnes, dass die Eigenthümer glaubten, zugrunde gerichtet zu sein. Thatsächlich schrieb Moses Brown an Slater, dass er aufhören müsse, wenn 500 Pfund sich aufgehäuft hätten, sonst würde er alle seine Farmen in Baumwollgarn verspinnen. Doch muss sein würdiger Freund in irgend einer Weise versichert gewesen sein, dass er, selbst wenn das Spinnen auf 20.000 Pfund Garn gestiegen wäre, nicht genügend Baumwollgarn gesammelt habe. Im Jahre 1793 baute die Firma, welche nun Almy, Brown & Slater hiess, zu Pawtucket eine kleine Fabrik, welche noch jetzt besteht und als „die alte Factorei“ bekannt ist. Diese hatte anfangs 72 Spindeln, deren Anzahl jedoch allmählich zunahm.

Die amerikanische Baumwolle war im Anfange von sehr schlechter Qualität. Der „Sortierer“ war eine Sache der Zukunft und der Vorrath musste aufs Land gegeben werden, um dort gewickelt und gereinigt zu werden. Wenn Slater Operationen vorhatte, weigerte er sich, einheimische Baumwolle zu benützen, bestand vielmehr darauf, dass solche von Westindien und Surinam importiert würde. Die Erfindung der Baumwoll-Sortiermaschinen, welche die Baumwolle von dem Samen scheiden, durch Eli Whitney im Jahre 1793, worauf derselbe am 14. März 1794 ein Patent erhielt, veranlasste in den Südstaaten eine Revolution im Baumwollgeschäfte, und zwar derartig, dass dieselben innerhalb eines halben Jahrhunderts nicht nur beinahe den ganzen Bedarf für die Fabriken des eigenen Landes deckten, sondern auch an Grossbritannien und andere europäische Länder 85 Perc. der in den Factoreien dieser Länder verarbeiteten Baumwolle lieferten.

Der Erfolg Samuel Slaters und seiner Theilhaber in Bezug auf gesponnenes Baumwollgarn stachelte die Unternehmungslust anderer Personen in dem Maasse auf, dass innerhalb 15 Jahren nach dem ersten Resultat zu Pawtuckett, mehr als 27 Baumwollfactoreien errichtet wurden und zwar alle — mit 4 Ausnahmen — innerhalb der 4 Staaten Neu-Englands. In chronologischer Folge waren es nachstehende: Joshua Sathrop, Norwick, Conn. im Jahre 1791; Benjamin Shepard, Wrentham, Mass. 1792; die Gesellschaft für Entwicklung nützlicher Manufacturen, Paterson, N. J. 1792; Ebenezer Hall, Betlehem, Conn. 1792; John R. Livingston & Co., New-Haven, Conn. 1793; James Green & Andere, Norwick, R. J. 1794; Samuel Pitkin & Co., East Hartford (jetzt Nord-Manchester) Conn. i. J. 1795; Richard Crosby, Suffield, Conn. 1796; Jacob Broome, Wilmington, Del. i. J. 1796; Samuel Slater, Rehoboth, Mass. (jetzt Pawtuckett R. J.) i. J. 1799; Elisha Watermann & Andere, Dumberland, R. J. i. J. 1801; James Beaumont, Canton Mass. i. J. 1802; John Warburton, Morth Bolton (jetzt Vernon), Conn. i. J. 1802; James Burnham, Bass River, Beverly, Mass. i. J. 1802; Seth Bemis, Watertown, Mass. i. J. 1803; Abraham Harland, Lynnfield, Mass. i. J. 1803; Frank Franchin, Middletown, Conn. i. J. 1803; Ephraim Hartwell & Andere, New Ipswich, N. H. i. J. 1804; Luther Hetealf und Andere, Medway, Mass. i. J. 1805; Jeduthun Fuller & Andere, Watertown, Mass. i. J. 1805; Ebenezer Tyler & Andere, Rehoboth, Mass. (jetzt Pawtuckett, R. J.) i. J. 1805; Richard Anthony & Andere, Coventry, R. J. i. J. 1805; Union Cotton Manufacturing & Co., Olneyville, R. J. i. J. 1805; Smith Wilkinson & Andere, Pamfret (jetzt Putmann), Conn. i. J. 1806; Silas Shepard & Andere, Taunton, Mass. i. J. 1806; Almy Brown & Slaters, Smithfield, R. J. i. J. 1806. Drei dieser Fabriken, nämlich von Joshua Lathrop, Ebenezer Hall und Jacob Broome waren nur kurze Zeit in Betrieb. Alle andern erzielten einen guten Erfolg und in den Gegenden von wenigstens 15 der angeführten Factoreien, die Originalstühle von Samuel Slater inbegriffen, wurden die Textilindustrien bis auf unsere Tage betrieben.

Die Nichtimportacte, von dem Vereinigten Staatencongress i. J. 1806 veranlasst, die in den Jahren 1806 und 1807 von Seite Napoleons zu

Berlin und Mailand erlassenen Verordnungen, die britischen Staatsrathsbeschlüsse von 1807 und die vom Vereinigten Staatencongress i. J. 1807 erlassenen Embargoacte hatten beinahe die vollständige Zerstörung des überseeischen Handels zur Folge, so dass der Import von Baumwolle, wollenem Garn und Fabricaten fast gänzlich aufhörte. Andererseits wurde man dadurch zur Errichtung von Baumwoll- und Wollwarenfactoreien im Lande angespornt, von denen die meisten ihren Besitzern beinahe 10 Jahre hindurch, bis zum Schlusse des Krieges mit Grossbritannien und bis zur Erneuerung des Auslandsvertrages i. J. 1816, grossen Gewinn abwarfen. Die bedeutendsten von diesen, in die Operation vor oder während des Jahres 1810 fallend, waren:

Die Norfolk Cotton Factory, Dedham, Mass. 1807;
 Samuel Batchelder, Mew-Ipswich, N. H. 1807;
 Natick Mills, Warwick, R. J. 1807;
 Narragansett Cotton Manufacturing Company, South Kingston, R. J. 1808;
 Blackstone Manufacturing Co. Mendon, Mass. 1808;
 Oneida Manufacturing Society Whitestown, N. Y. 1808;
 Union Manufacturing Company of Maryland, Ellicott Mills, Md. 1808;
 Northbridge Cotton Manufacturing Co. Northbridge, Mass. 1809;
 Benjamin Pritchard, Amoskeag Falls, N. H. 1809;
 Lippit Manufacturing Company Warwick, R. J. 1809;
 Peter Dobson, Vernon, Conn. 1809;
 Sterling Manufacturing Co. Sterling, Conn. 1809;
 Powhattan Cotton Works, Gwynns-Falls, Md. 1809;
 Uxbridge Cotton Mills, Uxbridge, Mass. 1810;
 Social Manufacturing Co. Woon-socket, R. J. 1810;
 Plainfield Union Manufacturing Co., Plainfield, Conn. 1810;
 Danielson Manufacturing Co., Conn. 1810.*

Diese Factoreien waren ganz angemessen über den Nordosten zerstreut. Nach den Censusberichten befanden sich 109 in Neu-England.**

Massachusetts hatte 54, New Hampshire 12, Vermont 1, Rhode Island 28 und Connecticut 14. In New-York gab es damals 26, in New-Jersey 4, in Delaware 3, in Maryland 11, Kentucky 15, Tennessee 4, Ohio 2 und Pennsylvania 64. Unter dem Antriebe, welcher der genannten Manufactur bei Beginn und während des Krieges gegeben wurde, schätzte man das in derselben investierte Capital auf \$ 40.000.000 und die dabei in Verwendung stehenden Arbeiter auf 34.000 Männer und 6600 Frauen.

Aber diese Industrie wurde von einer zweiten Umwälzung betroffen, und zwar durch die Einführung des Maschinwebstuhls. Francis C. Lowell

* Wir verdanken obige Liste der ersten Fabriken dem Rev. W. R. Bagnal, Verfasser von „Textile Industries of the United States of N. A.“.

** In dem Berichte von 1817 waren im ganzen 240 Baumwollfactoreien angeführt, während die „Geschichte der amerikanischen Manufacturen“ von Dr. Bishop nur 87 für dieselbe Periode verzeichnete.

von Boston hauptsächlich war der wirkende Theil in diesem Wechsel. Hiebei wurde er wesentlich unterstützt von Patrik T. Jackson und Paul C. Moody. Im Jahre 1811 besuchte Mr. Lowell gesundheitshalber England, wo er sich an Nathan Appleton anschloss. Beide Männer besprachen untereinander, ob es räthlich erscheine, die Einführung des Maschinwebstuhles in ihrem eigenen Lande zu versuchen. Das Ergebnis war, dass Mr. Lowell das englische Maschinenwesen eifrig studierte und, nach Hause zurückgekehrt, diese Studien fortsetzte und auf Verbesserungen bedacht war.

Die Versuche wurden in einer Werkstätte auf der Broad-Street zu Boston begonnen und durch Erfolg belohnt, so dass die Boston Manufacturing Co. mit den Herren Jackson und Lowell, als den hauptsächlichsten Eigenthümern, nun organisiert werden konnte.

Das Stammcapital wurde mit \$ 400.000 normiert und um das Jahr 1814 eine Factorei an dem oberen Fall in Waltham, wo die alte Boies Papierfabrik gestanden, zu bauen begonnen, 4 Stockwerke hoch und 90 zu 40 Fuss im Umfang. Dort wurde Lowells Maschinwebstuhl, der von den englischen wesentlich verschieden war, aufgestellt und die Thätigkeit begann. Da es von Vortheil schien, den Spinnprocess mit jenem des Webens zu vereinigen, wurden 1700 Spindeln angebracht, so dass dieses eine Etablissement alle die verschiedenen Verarbeitungsprocesse, die nöthig sind, um rohe Wolle in fertiges Zeug zu verwandeln, in sich vereinigte. Dies war ohne Zweifel die erste vollständige Baumwollwarenfabrik der Welt.

Die Entwicklung der Baumwollmanufactur nach dem Kriege oder vielmehr deren Rettung, war zwei Thatsachen zu verdanken: in erster Linie der Einführung des Lowell- und Jackson-Maschinwebstuhles zu Waltham im Jahre 1814, sowie des Gilmour-Maschinwebstuhles zu Symansville in North-Providence, R. J., durch Richter Lyman, und zweitens dem Zolltarife von 1816.

Die Waltham Co. baute 1816 eine neue, doppelt so grosse Factorei als die erste, und brachte 1819 das Anwesen der Waltham-Baumwollen- und Wollenfactorei an sich, wobei sie \$ 200.000 ihrem Stammcapitale hinzufügte.

Durch den inzwischen erfolgten Tod Mr. Lowells wurde Mr. Jackson die Seele des ganzen Unternehmens. Der zu Waltham erzielte Erfolg führte 1822 zur Incorporation der Merrimaek Manufacturing Co. Bei einer aufs Sorgfältigste vorgenommenen Untersuchung der Lage des Pawtucket-Canales an dem Merrimaek River im East Chelmsford drängte sich Jackson, Appletown & Kirk die Ueberzeugung auf, dass dieser Platz für ihr Vorhaben der allergünstigste sei und demnach wurde der Canal sammt dem angrenzenden Grundstück für die Summe von \$ 49.000 angekauft, und bei Errichtung ihrer ersten Factorei gleichzeitig beschlossen, die Gründung der gegenwärtigen Stadt Lowell als Tribut an die Manen Francis C. Lowells anzustreben. Die Herren Jackson & Boolt betrieben ihr Unternehmen mit einer beispiellosen Energie und Intelligenz. Von allen Seiten

begann hier Capital zusammenzufließen, neue Gesellschaften wurden errichtet und Factorien erbaut. Wie gross und andauernd das Anwachsen in einem Zeitraum von 68 Jahren war, geht aus der Thatsache hervor, dass Schätzungsberichte für das letzte Jahr den Wert der Stadt mit mehr als \$ 62,000.000 annahmen.

River-Fall hatte ungefähr 10 Jahre hindurch einen Vorsprung. Col. Joseph Durfee machte einen erfolgreichen Versuch in Bezug auf Baumwollwarenfabrication, und zwar noch vor dem Jahre 1811 zu Tiverton, R. I., nunmehr innerhalb der Grenzen von Fall-River, allerdings in nur sehr geringem Umfange. Zwei Gesellschaften wurden 1814 in grösserem Maassstabe organisiert, in der benachbarten Stadt Troy, die Fall-River Manufacturinggesellschaft und die Troy-Baumwoll- und Wollwarenmanufactur. David Anthony war der belebende Geist in der ersteren und Cliver Chace in der anderen Gesellschaft. Die ausgezeichnete Wasserkraft zu Lowell zog viele Fabrikanten dahin, und eine Anzahl von Fabriken, welche die Namen Bordens, Durfees, Davols und anderer trugen, wurde schon frühzeitig begonnen. Lawrence gehörte einer viel späteren Periode an und verdankte seinen Aufschwung der Errichtung der Essex-Compagnie im Jahre 1844, ihren Namen dagegen dem Abbott Lawrence. Biddeford und Lewistown in Maine, Manchester in New-Hampshire, Holyoke in Massachusetts, alle diese Textilcentren weisen ungefähr dieselbe Industriegeschichte auf. Nach der Schätzung von 1860 gab es damals in den 6 Neu-England-Staaten 570 Etablissements, welche ein Gesamtcapital von \$ 69,260.279 repräsentierten. Dieselben verwendeten 26.886 männliche und 51.517 weibliche Arbeitskräfte das ganze Jahr hindurch und besaßen 3,858.962 Spindeln und 93.344 Webstühle, welche zusammen 283,701.306 Pfund Baumwolle consumierten, im Durchschnitte per Jahr also 73 Pfund für jede Spindel. Der Totalwert dieser Manufacturen belief sich auf \$ 79,359.900, ein Zuwachs von \$ 35,573.910 gegenüber dem Ertragnis des Jahres 1850.

Von den in dem Mittelstaate, Pennsylvania, aufgehäuften Producten wurden in 185 Fabriken mit einem Capital von \$ 9,203.040 unter Anwendung von 476.979 Spindeln, 17.994 Webstühlen und 14.994 Händen \$ 13,650.114 gelöst, ein Betrag, welcher ungefähr 50 Perc. des ganzen Ertragnisses dieser Staaten ausmachte. Der Staat New-York besass 79 Fabriken und producierte jährlich in Baumwollwaren einen Wert von \$ 6,676.878 oder nahezu um die Hälfte mehr als Pennsylvania. New-Jersey und Maryland hatten dagegen ein um \$ 3,000.000 geringeres Ertragnis ihrer Fabricate.

Die 11 Südstaaten, Texas mitinbegriffen, wiesen dieselbe Anzahl von Etablissements wie im Jahre 1850 auf, nämlich 159. Das volle Capital derselben belief sich auf \$ 9,596.221 bei einer Anzahl von 290.359 Spindeln und 6713 Webstühlen. Das ganze Product betrug \$ 8,145.067 bei einem Zuwachs von \$ 2,479.705 oder 43 Perc. gegenüber dem Ergebnis der früheren Schätzung. Die grössten Fabriken hatte Georgia; dort wurde

in 33 Fabriken mit zusammen 85.186 Spindeln, 2041 Webstühlen und einem Capital von \$ 2,126.103 gearbeitet.

Sechs Weststaaten, Utah inbegriffen, hatten nach dem Berichte von 1860 22 Fabriken mit 43.926 Spindeln, 1071 Webstühlen und einem Capitale von \$ 939.700. Der Wert der Waren belief sich auf \$ 1,642.107, was einem erhöhten Ertragnisse von 30 Perc. gegen den Ausweis von 1850 gleichkommt.

Auf dem ersten zu Boston abgehaltenen Meeting der „National Association of Cotton Manufacturers and Planters“ (gegründet zu New-York im April 1868), sagte der Präsident dieser Vereinigung, Hon. Amos A. Lawrence:

„Die Schöpfung dieser Organisation beruht auf einer Anforderung der Zeit. Das Wachsthum unserer Baumwollmanufacturen ist ein so rapides und das Interesse daran ein so ungeheures gewesen, dass wir nicht länger anstehen dürfen, uns zum Schutze gegen eine feindliche Gesetzgebung sowohl, als auch in Bezug auf die Richtung und den Charakter ihrer künftigen Entwicklung aneinanderzuschliessen. Die Fabrication von Baumwollenzug erhöhte sich in den Jahren 1850—1860 um 76 Perc. Davon entfielen je $46\frac{1}{8}$ Yard auf jeden Kopf der Bevölkerung der Vereinigten Staaten. Somit kamen im Jahre 1860 11 Yard mehr per Kopf, als im Jahre 1850. Dieses Ergebnis erreichte für jede Person nahezu den vollen jährlichen Verbrauch der im Inlande erzeugten Baumwollwaren nach dem Status von 1830. Gegenwärtig befinden sich im Lande beiläufig 6,400.000 Spindeln, von denen jede \$ 25 kostet, demnach repräsentieren dieselben zusammen einen Wert von \$ 160,000.000. Das dazu aufgewendete Capital beträgt nicht weniger als \$ 12.50 cent. für jede Spindel, also fernere \$ 80,000.000, demnach Spindelwert und Capital zusammen \$ 240,000.000.“

„Vor 7 Jahren verarbeiteten wir in den Vereinigten Staaten nur den siebenten Theil der Baumwollproduction, während wir jetzt den dritten Theil benöthigen. Zu jeder Zeit, wenn wir wieder Baumwollwaren werden exportieren können, wie es im Jahre 1860 geschah, werden wir Fabrikanten noch viel mehr bedürfen. Die durch das grosse Fabricationsinteresse bekundete Lebenskraft während der letzten 7 Jahre ist auffallend gewesen. Wenn uns gesagt worden wäre, dass der Preis des Rohmaterials von 12 cts. per Pfund im Jahre 1851 auf \$ 1.90 im Jahre 1864 steigen würde und dass er dann wieder 1865 auf 40 cents und im Jahre 1867 sogar auf $15\frac{1}{2}$ cents falle, so würden wir dem Ruin des ganzen darin investierten Capitals vorgebeugt haben. Bis jetzt sind nur wenige Bankerotte zu verzeichnen. Glücklicherweise profitierten wir zuerst, wodurch wir in den Stand gesetzt wurden, die schweren Verluste, welche uns nachher betrafen, zu ertragen.“

Das Wachsthum dieser Industrie während der verschiedenen zehnjährigen Perioden, ergibt sich aus der nachfolgenden Tabelle:

	1850	1860	1870	1880
Fabriken	1,074	1,091	956	1,005
Webstühle	—	126,313	157,810	229,784
Spindeln	3,633,693	5,235,727	7,132,414	10,713,677
Arbeiter	94,956	122,028	135,369	185,472
Capital \$	76,032,578	98,586,260	140,706,291	219,505,794
Löhne „	—	23,938,236	39,044,132	45,614,419
Sämmtl. Materialien „	37,778,014	57,285,534	111,736,936	113,765,537
Producte „	65,501,687	115,581,774	177,489,739	210,950,383

Die Abnahme in der Anzahl der Etablissements zwischen 1860 und 1870 beruht darauf, dass während des Krieges viele Baumwollwarenfabriken in Wollfabriken umgewandelt wurden.

b) Wollwarenindustrie.

Wm. B. Weedon erstattet in seiner „Geschichte der Volkswirtschaft und Socialwissenschaft von Neu-England“ einen ausführlichen Bericht über den Stand der Wollwarenindustrie während der Colonialperiode, als dieselbe noch vollständig eine Hausindustrie war und im Haushalt einen so breiten Raum einnahm, wie z. B. das Kochen. Vor Publication dieses Werkes lagen nur spärliche Berichte über die ursprüngliche Geschichte dieser Industrie vor. Mr. Weedon sagt:

„Hausspinnerei und Weberei bildeten um 1643 einen integrierenden Bestandtheil des Lebens in den puritanischen Colonien. Rowley, wo an 20 Familien, welche in der Zeugfabrication von Yorkshire eingearbeitet waren, ihre Niederlassung hatten, nahm die erste Stelle ein. Winthrop spricht von den Manufacturen im allgemeinen, obgleich Rowley „alle andern Städte übertraf“. Dieselben brachten die Einrichtung einer Walkmühle von England und erbauten die Mühle im Jahre 1643; es wird behauptet, dass dies in den Colonien geschah. Eine davon ist 1640 in Salem erwähnt, als ein Theil einer Flussmühle; wenn nicht schon dieselbe bei Gründung der Rowleymühle bestand, so trat sie voraussichtlich bald darnach in Action.

Der Massachusetts-Generalgerichtshof, „befürchtend, dass es nicht so leicht sein werde, wie in früheren Jahren, Zeuge zu importieren und in der Vorrassicht, dass eine Vermehrung der Hausmanufactur nothwendig sein werde“, beauftragte die Vorsteher jeder Stadt, die Weiber, Mädchen und Knaben zum Spinnen und Weben anzuhalten. Die Amtspersonen sollen jede Familie überwachen und für einen oder mehrere Spinner oder auch für einen Bruchtheil besteuern. Jeder der Besteuerten soll nach dem Jahre 1656 30 Wochen im Jahre spinnen und weben, und zwar 1 Pfund Baumwollzeug per Woche, und in demselben Verhältnis für halbe und viertel Spinner, bei Strafe von 12 ♂ für jedes mindergewichtige Pfund.

Mr. Weeden weist nach, wie sehr nach dem Schlusse des 17. Jahrhunderts die Entwicklung der Hausindustrie die einheimische Regierung beunruhigte, und wie dadurch eine Prohibitiv-Gesetzgebung veranlasst wurde. Hiezu bemerkt er, wie folgt: „Ich beziehe mich auf die hauptsächlichste Manufactur, das aus Wolle und Wollgarn angefertigte Hausgespinnst, etwa um 1675. Im Jahre 1689 bemerkte der Schreiber des „kurzen Berichtes“, dass sich dort einige Manufacturen befanden, welche kaum den 20. Theil des Bedarfes decken konnten. Derselbe muss jedenfalls das heimische Product unterschätzt haben, selbst wenn wir einen grossen Zuwachs in 2 Decennien annehmen. Gegen Schluss des Jahrhunderts beunruhigte die Zunahme dieser Manufactur die heimische Regierung derartig, dass im Jahre 1699 eine strenge Verordnung bezüglich des Exportes, resp. der Bewegung innerhalb oder ausserhalb der Ansiedlungen erlassen wurde. „Weder Wolle, Wollfelle (Vliese), geschorene Tuche, Marlings, Wollflocken, Kammgarn, Wollgarn, Cloth, Serge, Pfortlacke, Kleider, noch irgend eine andere Art Tuch, Stoffe oder wollene Manufacturwaren darf von den englischen Pflanzungen Amerikas auf irgend einem Schiffe verladen werden“ etc.

Derartige Waren sollten zudem nicht auf Pferden und Wagen verladen werden, um nach irgend was immer für einen anderen Platz transportiert zu werden. Die Absicht lag klar zu Tage. Hausmanufacturwaren konnten nicht gänzlich verboten werden, obschon dafür Sorge getragen war, die Hausindustrie zu entmuthigen. Nur eine actuelle Entwicklung von colonialen Fabriken konnte diese Action des einheimischen Gouvernements bezüglich des Verbotes des Transportes von Wolle oder Wollenzeug vermittels Pferdes oder Karrens von dem Hause oder Landhause in Neu-England weg rechtfertigen. Dieser Vorgang hatte auch wenig Einfluss auf die Verminderung der Hausproduction oder auf das Anwachsen fremden Importes. Nahezu alle Berichte von 1708 und 1709 constatieren, dass unsere Vorfahren ausschliesslich ihre eigenen Erzeugnisse trugen.

Caleb Heathcote sagte 1708 „wenn 3—4 Leute Leinen- oder Wollenzeuge tragen, so ist es sicher, dass diese von ihnen selbst angefertigt worden sind.“

Im Jahre 1705 lenkte Lord Cornbury die Aufmerksamkeit auf die Wollfabricate von Long-Island und Connecticut und „sah auf Long-Island angefertigte Serge, welche jeder Mann tragen kann“ und 1708 berichtete derselbe, „sie erzeugen sehr gutes Leinenzeug zum allgemeinen Gebrauch und, was Wollwaren betrifft, glaube ich, dass sie es schon zu sehr grosser Vervollkommenung gebracht haben“. Ferner: „sie erzeugen bereits gute Serge und Halbwollenzeuge und auf einigen Plätzen beginnen sie auch grobes Tuch, wahrscheinlich Loden anzufertigen“. Bridger berichtet in demselben Jahre, dass „die Landbevölkerung und die Pflanzer in der Erzeugung von Wollwaren so vorgeschritten waren, dass unter 40 nicht einer, nicht einer war, der nicht sein eigenes Gespinnst trage“. Walkmühlen behufs Vollendung der mit der Hand gewebten Wollwaren,

allerdings in ziemlich roher Weise, wurden beständig in verschiedenen Districten betrieben. Sewall frohlockte frömmlicherisch — wie es seine Gewohnheit war — als Brother Moody 1693 eine Walkmühle einführte. Stamford, Conn. besass eine Walkmühle 1700, Guilford eine solche 1707, Colechester, Mass., 1706, Dorchester 1709. David Colson, der Tuchmacher, erfand noch eine Maschine, um Vlieswolle von Häuten abzulösen — das erste Beispiel dieser wichtigen Industrie.

Cornbury forderte, dass man diesen Textilfabricaten „bei Zeiten alle Sorgfalt zutheilen lassen möge“.

Die Verfertigung und der Gebrauch von im Hause gesponnenem Wollenzeug — übrigens eine absolute Nothwendigkeit — war mit der Bekleidungsfrage des Volkes so innig verwachsen, dass deren industrielle Bedeutung eine Menge von Specialberichten veranlasste.

Die durch diese ausgebreitete Industrie erzielte Wertsumme ist in den geschriebenen Berichten nicht angemerkt. — In den meisten bürgerlichen Wohnsitzen und in manchen Dörfern wurden Spinnräder und Webestühle im Hause angetroffen. Dorchester wandelte seine alte Pulvermühle in eine Walke um und fast jeder Weiler errichtete eine Walke. Der grössere Theil dieser Fabricate wurde im Orte selbst oder durch den wenig umfangreichen Tauschhandel in der Nachbarschaft consumiert. Gegen 1746 erstattete der Gouverneur von New-York einen Bericht nach England, in welchem er hervorhob, dass auf dem flachen Lande „das sogenannte Hausgespinnst gemacht wird und gemacht wurde und zwar aus Flachs und Wolle, um den eigenen Bedarf an Kleidungsstücken zu decken“.

Berichte dieser Art waren immer in den bescheidensten Grenzen gehalten, um nicht das Missfallen der britischen Fabrikanten zu erregen.

Jeremiah Wadsworth und andere begründeten vor 1788 eine Wollfärberei in der Nähe von Hartford, deren Capital \$ 1.250, auf 125 Actien à £ 10 vertheilt, betrug; diese Gründung wurde vom gesetzgebenden Körper gerne gesehen und es wird berichtet, dass daselbst in der Zeit vom Sept. 1788 bis zum Sept. 1789 an 5000 Yards Zeug fabriciert, und von diesen manche zu \$ 5 per Yard abgesetzt wurden. Washington war bei diesem Geschäfte nicht unbedeutend interessiert, zudem mit der künftigen Entwicklung des Landes enge verbunden.

Die Hausindustrie bewirkte, dass alle Welt zum Spinnen angetrieben wurde. „Feines Tuch“ nicht von Prima Qualität wie jetzt, „aber ein immerhin gutes Erzeugnis“ wurde angefertigt. Auch Tüffel, Casimir, Serge und andere dauerhafte Zeuge wurden erzeugt. Wadsworth bestellte für sich selbst einen Anzug von feinem Tuch und ein ganzes Stück Etaminet (Satin) zur Anfertigung von Beinkleidern für seine Dienstleute. Als er den Anzug erhielt, schrieb er an General Knor, dass derselbe seine Erwartungen übertroffen habe.

Das graue Zeug von Hartford hatte einen grossen Ruf. H. Pierpont, ein dort befindlicher Tuchmacher, vollendete in 7 Monaten, ungefähr um das Jahr 1789, 8134 Yards Tuch, von welchen 5282 gewalkt waren.

Eine andere Factorei wurde beiläufig gleichzeitig mit Hartford zu Stockbridge, Mass., in Betrieb gesetzt.

In Betreff des wirklichen Auftauchens der Wollmanufactur in den Vereinigten Staaten berichtet Rev. W. R. Bagnall von Middletown, Conn. (der eine demnächst in 3 Bänden erscheinende vollständige Geschichte der Entwicklung der Textilindustrien in den Ver. Staaten vorbereitet), an den Secretär der „National Association“ in Beantwortung einer Anfrage:

„Der erste authentische Fall der Anwendung von durch Kraft betriebenen Maschinen in der Wollmanufactur dieses Landes, war jener von Hartford; die dortige Manufactur wurde durch eine Gesellschaft von 31 Personen, meistens Kaufleuten von Hartford und 2—3 anderen Städten Connecticuts, von denen, wenn der Sachverhalt richtig, keiner ein praktischer Manufacturist gewesen war, begründet. Diese Gesellschaft wurde am 15. April 1788 organisiert und die Unternehmung bis zum 24. August fortgesetzt, zu welchem Zeitpunkte die Betheiligung der Eigenthümer daran ihr Ende erreichte und die Schlussauseinandersetzung bei diesem Geschäfte nöthig wurde.“

„Samuel Wetherill war an Wollwarenfabriken in Philadelphia betheiligt, ungefähr zu Beginn der amerikanischen Revolution, und hatte einen Contract mit dem Provinzialcongress behufs Lieferung von Militärtuch abgeschlossen. Im Januar 1776 erhielt Edward Parker eine Unterstützung von \$ 300 durch den Maryland-Convent, um denselben in der Fabrication von Leinen- und Wollwaren zu unterstützen. In seiner Petition bemerkte er, dass er 5 Webestühle in Betrieb habe. Eine Nachricht einer Baltimorezeitung vom 27. October 1778 referiert über eine von Charles Carroll, einem der Unterzeichner der Unabhängigkeits-Declaration, betriebene ähnliche Industrie.“

Im Jahre 1794 wurde eine durch Wasserkraft betriebene Wollwarenanufactur in der Pfarrgemeinde Byfield, und zwar in der Stadt Newbury, Mass., errichtet, von welcher es hiess, dass sie die erste der Vereinigten Staaten gewesen sei. In der genannten Geschichte wird eine Wollwarenfirma angeführt, deren Maschinen, wenigstens zum Theile, durch Wasserkraft getrieben und durch 6 Jahre früher zu Hartford, Conn., im Gange gewesen waren; ihre Fabrik war noch im Betriebe, als sich die Gesellschaft von Newburyport organisierte, und scheint eben solchen Erfolg erzielt zu haben, wie die zu Byfield, obgleich keine von beiden die Hoffnungen ihrer Besitzer vollauf befriedigte.

Nahezu durch 5 Jahre wurde die Byfielder Factorei unter der Leitung Arthur & John Scholfield's betrieben. Was die Thätigkeit der Maschinen anbelangt, war sie sehr erfolgreich, da die Einführung der verbesserten Wollkrämpelmaschine, die für Wasserkraft adaptiert war, den Anfang einer neuen Aera der Wollmanufactur in den Vereinigten Staaten bedeutete.“

Mr. Bagnall bemerkt ferner, dass viele Baumwoliwaren-Etablissements dem von Samuel Slater eingeführten Arkwrightsystem vorauseilten und damit die Baumwollmanufactur dieses Landes auf fast die gleiche Stufe mit Grossbritannien stellten, wodurch es das Centrum der modernen

Baumwollmanufaktur wurde. Obgleich sowohl die bereits genannten Personen in Pennsylvanien und Maryland als auch die Hartford'sche Wollwarenfabrik der Einrichtung „der Eigenthümer der Newburyport Wollwarenfabriken“ zuvorkamen, da in deren Sheffield'scher Factorei Arthur & John Scholfield ihre, den in Grossbritannien in Gebrauch stehenden ähnlichen, verbesserten Krämpel- und Spinnmaschinen aufstellten, so bedeutete gleichsam das Wirken der Herren Scholfield einen neuen Ausgangspunkt der modernen amerikanischen Wollmanufaktur.

In Rhode-Island lag der Keim der ersten Wollwarenindustrie in der von Samuel Rodman vor dem Jahre 1800 in jenem Theile von Süd-Kingstown, R. I., der vor 70 oder mehr Jahren unter dem Namen „Peace Dale“ bekannt war, gegründeten Walkmühle.

Dort erwarb Rowland Hasard im Jahre 1802 einen Antheil und legte damit den Grund zu der blühenden Industrie, welche nun nach nahezu 90 Jahren noch im Besitze und unter der Leitung seiner Nachkommen steht.

Die Wollwarenfabriken, welche in diesem Lande zwischen 1794 und 1810 in Thätigkeit traten, waren nach dem Datum ihres Entstehens folgende:

Cecil Manufacturing Co., Elkton, Md. 1795;
 John & Arthur Scholfield, Moutville Conn. 1799;
 James Scholfield, Nord-Andover, Mass. 1801;
 Rowland Hazard, Süd-Kingstown, R. J. 1802;
 Arthur Scholfield, Pittsfield, Mass. 1804;
 David Humphreys, Derby, Conn. 1804;
 Middletown Manufacturing Co., Middletown, Conn. 1810;
 John Willson, Elkton, Md. 1810.*

Die von Napoleon im Jahre 1806 erlassenen Decrete, ferner die Verordnungen des britischen Staatsrathes im Jahre 1807 und die in demselben Jahre von den Vereinigten Staaten erlassene Embargoacte ruinierten den Handel vollständig, so dass der Import von Baumwoll- und Wollfabricaten aus Grossbritannien und vom europäischen Continente gänzlich aufhörte. Diese Lage der Dinge dauerte bis zum Ende des Krieges von 1812 bis 1815 und bewirkte ein kräftiges Aufblühen der Hausmanufaktur, was daraus hervorgeht, dass im Jahre 1810 der Wert der Production (Hausgespinnst, Satinet, Flanell, wollene Decken etc.) der Fabriken sich nun auf \$ 4,000.000 bezifferte, während derselbe im Jahre 1815 auf \$ 19,000.000 stieg.

Im Jahre 1850 hatten die Fabrikanten von Wollwaren (exclusive Wollkrämpeln und Zeugbereitung, welche einen separaten Geschäftszweig in Bezug auf Teppiche, Hut- und Strumpfwaren bildeten) einen Besitzstand von 1817 Etablissements, welche sich auf 32 Staaten der Union vertheilten. Das darin investierte Capital betrug \$. 26,071.542, während

* Rev. W. R. Bagnall.

die Kosten für Rohmaterialien sich auf \$ 24,912.455 und für Löhne auf \$ 7,167.900 beliefen. An Arbeitern waren 19.919 männliche und 14.976 weibliche beschäftigt. Der Wert der fabricierten Woll- und gemischten Waren betrug in diesem Jahre \$ 43,542.288, inclusive des Wertes für 82,206.652 Yards Zeug und 4,294.336 Pfund Garn, jedoch exclusive wollener Decken etc. Von folgenden Staaten lagen keine Berichte vor:

Süd-Carolina, Georgia, Florida, Louisiana, Mississippi, Tennessee, California und Oregon.

Im Jahre 1860 gab es 1260 Fabriken (exclusive der auf das Jahr 1850 entfallenden) von Wollzeugwaren.

Dieselben repräsentierten ein Capital von \$ 30,862.654, hatten 3209 Krämpel in Verwendung und beschäftigten 24.841 Arbeitskräfte, also im ganzen 41.360 Personen. Der Productenwert belief sich auf \$ 61,895.217, die producierten Artikel waren: 124,897.862 Yard Zeug, 6,401.206 Pfund Garn, 296.874 Pr. Wolldecken, 616.400 lange und viereckige Shawls, 18.000 Tischdecken, 155.000 Ellen Filzstoff und 600 Bettdecken. Die Zeugfabricate überstiegen in Bezug auf Quantität die von 1850 um 42,691.210 oder 64 Perc. und das Gewicht des Garnes betrug 2,106.870 oder nahezu 50 Perc. mehr als in genanntem früheren Jahre. Die jährlichen Löhne jedes Arbeiters beliefen sich auf \$ 237, das ist \$ 32 mehr als im Jahre 1850 und der Totalwert der Production per Kopf betrug \$ 1496, ein Zuwachs von \$ 248 per Kopf.

Von 398 Etablissements in Neu-England wurden Berichte veröffentlicht, manche derselben von grossem Umfange, aus welchem hervorgeht, dass ein Gesamtcapital von \$ 18,753.453 vorhanden war, 14.810 männliche und 10.743 weibliche Arbeiter beschäftigt waren und 1664 Krämpel in Verwendung standen. Der Wert der producierten Wollenzeuge betrug \$ 40,668.498, ein Zuwachs von 62 Perc. gegen die Production von 1850 und nur \$ 2,873.790 weniger als der in diesem Jahre von der ganzen Union angegebene Wert.

Das Totalergebnis der Fabrication, welches nach Abzug der Kosten für Arbeit und Material resultierte, betrug \$ 9,611.034 oder über 51 Perc. vom Stammeapital. Die fabricierten Artikel bestanden aus 80,311.614 Ellen Zeug, 2,634.601 Pfund Garn, 198.287 Paar Wolldecken, 257.000 Shawls und 18.000 Tischdecken.

c) Seidenindustrie.

Die erste Erwähnung der Seidencultur in den Colonien geschah am 17. Mai 1620, gelegentlich einer Versammlung der London-Compagnie, welche 1607 die Colonie zu Jamestown, Va. besiedelte.

Bei dieser Gelegenheit wurde die Cultivierung von Maulbeerbäumen und Seide warm empfohlen und der König selbst liess Seidenwürmer-Eier der besten Sorte auf seine eigenen Kosten liefern. Diese Empfehlung der

Company wurde durch die ausdrücklichen Befehle König James I. von England bestätigt, welcher, nach 14jährigen, fehlgeschlagenen kostspieligen, in England angestellten Versuchen, überzeugt war, dass in diesem Klima Seidenwürmer nicht fortzubringen seien und dass das günstigere Klima Virginians für ein erfolgreiches Experiment besser geeignet sei. Er befahl, dass die Tabakultur als ungeeignet aufgegeben werde und dafür die Colonisten ihre Aufmerksamkeit mehr der Cultur von Maulbeerbäumen und der Aufzucht von Seidenwürmern zuwenden sollten. Infolge dieser Anregung wurde Rohseide hergestellt und in geringen Quantitäten nach England versandt. Diese Cultur soll nur in bescheidenem Maasstab betrieben worden sein, weshalb die Colonialversammlung zur Beförderung derselben Prämien aussetzte. Es besteht eine Ueberlieferung, dass die königliche Robe für Karl I. oder Karl II. aus virginischer Rohseide hergestellt wurde. Nach dem Jahre 1670 scheint die Seidencultur in dieser Colonie sehr zurückgegangen zu sein und, obgleich Maulbeerbäume reichlich vorhanden waren und Seidenwürmer bei geeigneter Aufmerksamkeit leicht aufzuziehen gewesen wären, scheint die Seidenproduction aufgehört zu haben rentabel zu sein, speciell im Vergleich zur Tabakultur; sie wurde deshalb auch gänzlich aufgegeben.

In Süd-Carolina und Georgia begann die Seidencultur ungefähr im Jahre 1732. Von dem Gouvernement der letzteren Colonie wurden Ländereien unter der Bedingung an Colonisten überlassen, dass sie je 100 weisse Maulbeerbäume auf je 10 Acres Land nach der Ausrodung anpflanzen.

Im Jahre 1835 wurden von Savannah 8 Pfund Rohseide nach England gesandt, wo dieselbe gewoben und das Fabricat der Königin zum Geschenk gemacht wurde. Im Jahre 1749 wurde ein Gesetz vom britischen Parlament erlassen, wonach alle Rohseide vom Zoll befreit war. Ungefähr 1750 wurde in Savannah von einem italienischen Edelmann, Sgr. Ortolengi, eine Spinnerei für gehaspelte, doublierte, gereinigte und gesponnene Seide etabliert. Im Jahre 1759 wurden nach England von Georgia allein mehr als 1000 Pfund Rohseide exportiert, deren Qualität so ausgezeichnet war, dass dieselbe in London um 2—3 Shilling per Pfund höher verkauft wurde, als bisher für Seide irgend eines Welttheiles gelöst worden war. Die in Süd-Carolina producierte Seide, obgleich in Bezug auf Quantität dem Product von Georgia nachstehend, war von gleich ausgezeichneter Qualität, und Sir Thomas Lombe, der hervorragendste Seidenfabrikant Englands dieser Zeit, sagte, dass dieselbe einer jeden von Italien gleichstehe oder diese sogar übertreffe. Die Seidencultur Georgias und Süd-Carolinas scheint ihren Höhepunkt gegen das Jahr 1759 erreicht zu haben, doch nahm sie, obgleich der Export durch 2 oder 3 Jahre während der amerikanischen Revolution fortgesetzt wurde, beständig ab und hörte schliesslich gänzlich auf.

In Connecticut wurde die Seidencultur um das Jahr 1755 begonnen. Dr. N. Aspinwall von Mansfield, Conn., hatte einige Jahre vorher

eine Pflanzschule von weissen Maulbeerbäumen auf Long-Island angelegt, und eine ansehnliche Zahl davon an Orten in der Nähe von New-Haven und Mansfield verpflanzt. In beiden Plätzen wurden, frühestens 1762, auch Seidenwürmer hier eingeführt. Von der Legislatur der Colonie wurde 1768 eine Acte erlangt, welche eine Prämie von 10 Shilling für jedes Hundert weisser Maulbeerbäume, die in nützlicher Weise für 3 Jahre gepflanzt werden würden und 3 Pence per Unze für die von den Besitzern von Bäumen aus Cocons ihrer eigenen Zucht innerhalb des Staates producierte Rohseide aussetzte.

In Pennsylvanien begann die Seidencultur um 1767 oder 1768, als Dr. Aspinwall den weissen Maulbeerbaum auch in diesem Staate einführte. Eine Spinnerei für Rohseide wurde daselbst im Jahre 1760 etabliert.

In Bezug auf die Seidencultur in den verschiedenen Colonien vor der amerikanischen Revolution sei noch ergänzend bemerkt, dass die Verarbeitung von Rohseide in den Nähseide-, Seiden-Strumpf- und Seidenfabriken in verschiedenen Colonien nur in geringer Ausdehnung vorgenommen wurde, zum grössten Theile nur für den Gebrauch der einzelnen Arbeiter, deren Familien oder Freunde, weshalb, wenn überhaupt, nur wenig in den Handel kam. L. P. Brockett sagt in seinem, gelegentlich der Centennial-Ausstellung von 1876 herausgegebenen Werke über „die Seidenindustrie in Amerika“ in Bezug auf das Jahr 1869 auf Seite 28 Folgendes:

„Während der nächsten 100 Jahre können wir Beispiele constatieren, dass einige Delegierte für die Colonialversammlung dorthin mit seidenen Westen oder Halstüchern kamen, welche aus Seide ihrer eigenen Zucht und von ihrem eigenen Hausgespinnst angefertigt waren, oder dass eine oder die andere Dame bei dem Empfang des Colonial-Gouverneurs oder bei einer öffentlichen Versammlung erschien, deren Kleid von einheimischer Seide angefertigt war.“

In beiden Fällen wurden die Fabricate sehr gepriesen, jedoch muss auch constatiert werden, dass die damalige Seide im Vergleich zu der der Jetztzeit sehr unvollkommen war. Diese Unvollkommenheit ist mehreren Ursachen zuzuschreiben: schlechtem Haspeln, unvollkommenem Spinnen oder Drehen der Seide (da die Kunst des Drehens zu dieser Zeit, selbst in England, nur wenig Unterstützung fand), ungentügender Reinigung und dem Unverstand in Bezug auf Weben und Vervollkommnung der Erzeugnisse. Diese im Hause erzeugte Seide war rau und steif, die Farben waren wenig dauerhaft und mangelhaft in Bezug auf Glanz.

In seiner „Geschichte von Süd-Carolina“ Bd. II, Seite 124, bemerkt David Ramsey: „Im Jahre 1755 nahm Mrs. Pinckney eine Quantität ausgezeichnete Seide mit sich nach England, wo sie sie in der Nähe von Charlestown erntete und spann, genügend um 3 vollständige Anzüge daraus zu fertigen. Einer derselben wurde der Princess Dowager of Wales und ein anderer dem Lord Chesterfield zum Geschenk gemacht. Diese Seide war eine der besten, die bis dahin importiert wurde. Das dritte Kleid,

nummehr in Charlestown, im Besitze ihrer Tochter, Mrs. Morry, ist ausgezeichnet durch die Haltbarkeit, Schönheit, Stärke der Seide.“ Wenn auch dieses Fabricat nicht gerade als Beispiel der Colonialmanufactur anzusehen ist, so ist es doch von Interesse, zu constatieren, dass die Rohseide colonialer Cultur angehörte. Mrs. Pinekney war die Mutter von Charles Colesworth Pinekney, des bedeutendsten Generals der amerikanischen Revolution.

John Clarke sagt in seiner Abhandlung über „Maulbeerbäume und Seidenwürmer“, Seite 114, Folgendes:

„Im Jahre 1770 verfertigte Mrs. Susanna Wright zu Columbia, Lancaster-Grafschaft Pa., ein Stück Frauenmantelzeug, 60 Ellen lang, aus ihrem eigenen Besitz an Cocoons, welches später von der Königin von Grossbritannien als Hofkleid getragen wurde.

Ungefähr zur selben Zeit fertigte Grace Fisher eine bedeutende Quantität Seidenstoffes an, von welchem ein Stück der berühmten Catharina Macaulay durch den Gouverneur Dickinson verehrt wurde. Wir erfahren ferner, dass viele Damen Seidenkleider trugen, die von ihnen selbst erzeugt worden waren.“

Nach der amerikanischen Revolution wurde die Cultur und Manufactur von Seide in jenen Theilen des Landes, wo sie gegen Mitte des 18. Jahrhunderts am meisten prosperierte, nur vereinzelt betrieben. Mehr Beachtung wurde derselben in Connecticut, speciell in der Stadt Mansfield und ihrer unmittelbaren Umgebung zutheil. Im September 1788 richteten 32 Bewohner dieser Stadt eine Petition an die Generalversammlung von Connecticut, worin sie nachwiesen, „dass sie in der Lage wären grosse Quantitäten von Rohseide zu ernten, welche theils zu Zeug, theils zu Nähseide verarbeitet werden könnte, bei gehöriger Bearbeitung geeignet wäre, dem besten Erzeugnis, das je eingeführt wurde, an die Seite gestellt zu werden.“ Sie verlangten „in eine Gesellschaft eingereiht zu werden, welche den Namen „die Directoren, Inspectoren und die Gesellschaft der Seidenmanufacturisten von Connecticut“ führen sollte.“

In der Januarsession von 1789 wurde den Bittstellern eine Bewilligungsbill ausgefertigt. Wie es scheint, ist es eine vielversprechende Unternehmung gewesen, wir konnten jedoch keinen späteren Bericht über deren Wirksamkeit und Dauer eruieren.

Bei Beginn des gegenwärtigen Jahrhunderts bildete nicht nur die Sorge um die Seidenwürmer, sondern auch die Anfertigung der Seide und in den meisten Fällen auch deren Verkauf einen Theil der Obliegenheiten der Hausfrau. Die Maschinerie war von der einfachsten Art, indem die Seide auf einer Handweife gehaspelt wurde und das Rad, auf welchem ungefähr bis zum Jahre 1800 alles Spinnen vorgenommen wurde, leitete die Bewegung durch ein Band zu dem Wirtel an der Spindel, so dass viele Umdrehungen des Rades erforderlich waren, um das nöthige Garn zu geben. Im Jahre 1800 erfand Horace Hanks von Mansfield, Conn., das doppelte Spinnrad, mittelst dessen es möglich war, im Verhältnis zu

dem früheren Spinnrade, eine erhöhte Schnelligkeit von 145 : 1 zu erzielen. Horatio Hanks errichtete im Vereine mit seinem Bruder Rodney Hanks 1810 zu Mansfield, Conn., eine Seidenfabrik, deren Maschinen durch Wasserkraft betrieben wurden und die allem Anschein nach die erste dieser Art am Continente war. Es war dies nur eine sehr kleine Bau-
lichkeit, im Umfange von nur 12 : 12 Fuss. Im Jahre 1814 bauten die Brüder Hanks in Gemeinschaft mit Harrison Holland und John Gilbert eine grössere Fabrik zu Gurleyville, einer Ortschaft im nördlichen Theile Mansfields, jedoch erzielte diese Unternehmung nur geringen Erfolg und wurde schliesslich wieder aufgegeben. 1821 baute Rodney Hanks eine andere Fabrik zu Mansfield für Nähseidenmanufactur, welchem Unternehmen sein Sohn, George R. Hanks, als Compagnon angehörte.

Im Jahre 1815 kam der Deutsche William H. Harshmann, ein geborner Kasseler, nach Amerika und etablierte sich in Philadelphia als Fabrikant von Ganz- oder Halbseidebesätzen und legte damit den Grund zu einer der ältesten und bedeutendsten, jetzt noch bestehenden Seiden-Fabriksfirmen des Landes.

In den Jahren 1827 und 1828 wurde die Mansfield-Seidencompagnie errichtet, eine kraftvolle und erfolgreiche Unternehmung, durch deren Entwicklung der Seidenindustrie noch vor dem Jahre 1850 eine gesicherte Basis dauernder Prosperität unter den beständigen Textilindustrien des Landes angewiesen wurde. Die Theilnehmer waren Alfred Lilly, Joseph Conant, William A. Fisk, William Atwood, Storss Hovey und Jesse Bingham, und die Compagnie wurde durch die Legislatur von Connecticut im Jahre 1829 registriert.

Die erste, mit Erfolg arbeitende Maschine wurde von Mr. Lilly aufgrund der von kunstlosen Zeichnungen unterstützten Beschreibung eines jungen englischen Zwirners, namens Edmund Holding, angefertigt.

Dieser junge Mann kam mit 17 Jahren auf gut Glück ins Land, um eine Anstellung in seiner Branche zu suchen. Gleich im Anfange wurden viele Schwierigkeiten im Haspeln überwunden; jedoch schon ungefähr ein Jahr nach dem Inslebentreten des Unternehmens gelang es ihm infolge des Rathes und der Instructionen eines englischen Fabrikanten, namens Brown, eine durch Wasserkraft getriebene Weife zu construieren, welche befriedigend functionierte. Mr. Brown war in der Quastenfabrik zu Boston angestellt, wo man bemüht war, das Fabricat so billig als möglich herzustellen und wo man mit der in England in Verwendung stehenden Seidenmaschine vertraut war.

Durch den ersten Erfolg kühn gemacht, gab die Gesellschaft dem Geschäfte eine zu ihrem Capital nicht im Verhältnis stehende zu grosse Ausdehnung und experimentierte in unkluger Weise mit grossen Kosten, so dass sie sich nach einem Betrieb von beiläufig 12 Jahren auflösen musste; es gebührt jedoch ihr der Ruhm, die erste durch Wasserkraft betriebene Fabrik gebaut zu haben, in welcher die Seidenfabrication in praktischer Weise und mit Erfolg betrieben wurde.

Die ersten Erfolge der Mansfield-Seidencompagnie bewirkten, dass in der unmittelbaren Umgebung und anderseitig ähnliche Etablissements gegründet wurden, wozu noch die folgende Thatsache viel beitrug. Ein talentierter junger Maschinist, Nathan Rixford, der eine Werkstätte zu Mansfield-Hollow besass und mannigfache Gelegenheit fand, die in dieser Stadt bestehenden Seidenmaschinen zu studieren, machte wirkliche Verbesserungen, die theilweise noch bis in die Neuzeit bestanden; infolge dessen erhielt er Aufträge von verschiedenen Theilen des Landes und wurde damit in Amerika für mehrere Jahre der gesuchteste Erbauer von Seidenmaschinen.

Von den zu dieser Zeit gegründeten Seidenfabriks-Gesellschaften wurden einige von ungetübten und unerfahrenen Speculanten betrieben und waren deshalb nur von kurzer Dauer. Unter diesen waren einige eine zeitlang mit Erfolg thätig, und zwar: im Jahre 1830 Samuel Withmarsh, der in seinem am Broadway in New-York gelegenen, kaufmännisch betriebenen Schneidergeschäfte circa \$ 25.000 investiert hatte. Derselbe wendete sich nach Northampton, Mass. und betrieb die Maulbeereultur, zu welchem Zwecke er 2 Treibhäuser, jedes 100 Fuss lang, anlegte, um die Zucht auch im Winter betreiben zu können. In den Jahren 1834—35 organisierte er im Vereine mit anderen Männern die New-York- und Northampton-Seidengesellschaft, indem er eine alte Oelmühle in der Ortschaft Florence, Northampton, kaufte und unmittelbar daneben eine Factorei errichtete, wo er nun die Fabrication von Nähseide, Borten und Atlasstoffen begann. Im Jahre 1835 errichtete Jonathan H. Cobb und andere die New-England-Seidengesellschaft, bauten eine Fabrik zu Derham, Mass., welche 200 Pfd. Nähseide per Woche herstellte und auch Seiden- und Wollenwaren lieferte. Mr. Cobb hatte schon mehrere Jahre voraus, frühestens 1828, die Zucht von Seidenwürmern und die Production von Rohseide in kleinem Maasstab begonnen. Er erfand eine Weife, die die bisher in Gebrauch stehenden übertraf. Im December 1830 wurde derselbe auf Empfehlung des Comités für Agricultur und aufgrund eines von ihm vorbereiteten Lehrbuches für den Unterricht der Seidenzüchter und, nachdem zu diesem Zwecke von der Legislatur von Massachusetts eine Resolution erlassen worden war, von dem Gouverneur Lincoln ermuntert, das genannte Handbuch herauszugeben.

In den nächsten 3 oder 4 Jahren dehnte er seine Seidenwürmerzucht aus und vermehrte seine Haspelapparate, verwendete zudem viel Zeit auf die Lecture von Werken über den Maulbeerbaum und die Aufzucht von Seidenwürmern. Im Jahre 1835 associierte er sich, neben der New-England-Seidencompagnie, noch mit anderen Männern, behufs Etablierung der Connecticut-Seidengesellschaft zu Hartford, Conn., deren Präsident Christopher Calt wurde.

Im Januar 1838 errichteten Ward, Rush, Frank und Ralph Cheney zu South-Manchester, Conn., die Mount-Nebo-Seidenfabriken. Dieselben waren schon 4 oder 5 Jahre vorher thätig behufs Aufzucht von Seiden-

würmern und Erzeugung von Rohseide. Ungefähr zur selben Zeit trat die Atlantic-Seidengesellschaft auf der Insel Nantucket, Mass., in Thätigkeit, ebenso die Paughkeepsie-Seidengesellschaft zu Paughkeepsie, N. Y.

Von allen diesen Gesellschaften und von allen den Speculationen, welche die Industriegeschichte unseres Landes charakterisierten, ist vor allem die *Morus-Multicaulis-Mania* hervorzuheben, die gegen 1838 ihre Thätigkeit begann und deren Krisis im Jahre 1839 ausbrach.

Alle die Männer, deren Namen wir im obigen erwähnten, wurden von einer förmlichen Manie ergriffen, infolge der sie bankrott wurden. Keiner von ihnen konnte sich so weit erholen, um das Geschäft wieder aufnehmen zu können, mit Ausnahme von Cheney Brothers, welche 1841 ihre Seidenfabrik zu South-Manchester, Conn., neu eröffneten und von diesem Jahre ab sowohl in dieser Stadt, als auch in Hartford, Conn. ein Geschäft entwickelten, welches, als Corporation organisiert, 1854 unter der früheren Firma einen eminenten und erfolgreichen Aufschwung auf dem Gebiete der Seidenindustrie nahm. Nur eine einzige andere Gesellschaft wurde noch genannt, deren Fabriken ihre Thätigkeit bis nach 1839 fortsetzten, nämlich die New-York und Northampton Seidengesellschaft zu Northampton. Nach dem Bankrott ihres Hauptactionärs, Withmarsh, machte dieselbe grosse Anstrengungen, um den Betrieb der Fabrik fortzusetzen, jedoch schon gegen Ende des Jahres 1840 sah man es als hoffnungslos an, das Geschäft aufrechtzuerhalten zu können.

Der Besitzstand wurde sodann an 4 Parteien verkauft, welchen der frühere Verwalter angehörte. Dieselben organisierten das Geschäft, ähnlich der Northampton-Association auf communistischen Principien, indem sie den ganzen Besitzstand gemeinsam in Besitz hatten und damit operierten. Doch auch dieses Princip kam zum finanziellen Falle und das ganze Eigenthum 1844 in die Hände eines Associés, des Samuel L. Hill. Dieser gründete im Vereine mit anderen Männern auf gesunden Geschäftsprincipien die Nonotuck-Seidengesellschaft, welche vom Beginne an erfolgreich operierte und zu einer der leitenden Seidenfabriken des Landes heranwuchs.

Die erste Seidenfabrik in Paterson, N. Y., trat ein oder zwei Jahre vor 1840 unter Christopher Colt jr., von Hartford, Conn., in Action, jedoch war derselbe, gleich seinen Mitbewerbern in diesem Geschäfte, zu bedeutend in der *Morus-Multicaulis-Speculation* engagiert und wurde demzufolge bankrott. Die Paterson-Fabrik wurde von George W. Murray gekauft, und zwar im Auftrage John Ryles, eines durch und durch competenten Seidenfabrikanten von Macclesfield, England, welcher einige Jahre vorher in der Gesellschaft zu Northampton angestellt war. 1843 nahm er Mr. Murray als Theilhaber auf und wurde der Pionnier dieser Industrie in dem Hauptcentrum des Landes.

Von dieser Zeit an nahm die Seidenfabrication einen rapiden Aufschwung, deren Centrum, wie schon erwähnt, Paterson, N. Y., war, während noch andere zahlreiche von einzelnen oder von Gesellschaften betriebene Fabriken in anderen Theilen des Landes bestanden.

Die Anzahl der Personen, Firmen oder Gesellschaften, die bei der Fabrication von Seidenwaren ganz oder theilweise interessiert waren, betrug im Jahre 1890 in allen Staaten 584, welche sich wie folgt vertheilten: Californien 6, Connecticut 43, Illinois 10, Louisiana 1, Maine 1, Maryland 4, Massachusetts 24, Michigan 2, New-Jersey 157, von denen sich 109 in Paterson befanden, New-York 263, davon 219 in der Stadt New-York, Nord-Carolina 1, Pennsylvania 64, wovon 37 in Philadelphia, Rhode Island 5, Tennessee 1, Virginia 2. Bezüglich der grossen Anzahl solcher Geschäfte in den Städten New-York und Philadelphia ist zu erwähnen, dass die meisten derselben nur von Privatfirmen betrieben wurden, von denen viele nur ein geringes Capital und kleines Geschäft besaßen und als Material nur theilweise Seide bei der Fabrication von Besätzen, Quasten, Fransen u. s. w. verwendeten.

Es ist eine interessante Thatsache, dass zur Zeit des Zusammenbruches der Speculation in der *Morus-Multicaulis*-Gesellschaft die Cultur von Maulbeerbäumen und die Zucht von Seidenwürmern fast gänzlich aufgegeben wurde, und zwar theilweise infolge dieses Ereignisses. Hiezu kam noch, dass im Jahre 1844 die Maulbeerbäume an den hauptsächlichsten Punkten, wo deren Cultur in den Vereinigten Staaten in grösserem Maassstabe betrieben wurde, durch den Mehlthau in ihrem Gedeihen bedeutend geschädigt wurden, so dass die Seidenfabrikanten, sowohl der Vereinigten Staaten als auch Grossbritanniens in Bezug auf Rohmaterial auf fremde Länder angewiesen waren. Bezüglich der Production von Rohseide in den grossen Seiden-Productionsländern der Welt stehen uns keine verlässlichen Daten zur Verfügung.

Ein im Jahre 1876 veröffentlichtes Verzeichnis mag immerhin eine Idee davon geben, wobei hervorzuheben ist, dass seit dieser Zeit voraussichtlich kein bedeutender Zuwachs, respective keine grössere Veränderung in den relativen Beträgen zum Ausdrucke kam. Im Jahre 1875 betrug der Wert aller auf dem Erdenrund producierten Rohseide nach einer Schätzung etwa \$ 268,000.000, woran China mit \$ 93,000.000, Italien mit \$ 60,000.000, Indien mit \$ 36,000.000, Frankreich mit \$ 31,000.000 und Japan mit \$ 20,000.000 theilhaftig waren. Keines der anderen Länder lieferte Seide in einem höheren Betrage als \$ 8,500.000, während die Vereinigten Staaten nur den Betrag von \$ 100.000 erreichten. (W. R. Bagnall.)

d) Leinenindustrie.

In den frühesten Colonialzeiten, nahe zu Beginn des jetzigen Jahrhunderts, war die Fabrication von Leinengarnfaden und Waren, im Vergleich zur Baumwoll-, Woll- und Seidenindustrie, verhältnismässig von grösserer Bedeutung als in der Gegenwart.

Für nahezu die ganze Periode von mehr als 1³/₄ Jahrhunderten stand für die meisten Zwecke, zu welchen nunmehr Baumwolle verwendet

wird, Leinwand im Gebrauche; obgleich viele Jahre darnach in Grossbritannien und hiezulande das sogenannte Baumwollenzeug ein allgemeiner Fabricationsartikel wurde, war es nicht möglich, weder am Spinnrade noch auf der Spinnmaschine Baumwollgarn für Einschläge von genügender Stärke und Festigkeit herzustellen, welches geeignet gewesen wäre, bei dem Weben dem Stoss und der Reibung des Webestuhles zu widerstehen, ausgenommen bei Fabricaten von sehr grober Beschaffenheit. Die Einschläge für Baumwollenzeug wurden consequent aus Leinengarn hergestellt.

Die früheste Verordnung des Generalhofes von Massachusetts-Bay, die sich auf die Hausmanufactur von Zeug bezog und am 13. Mai 1640 veröffentlicht wurde, begann mit den Worten: „In Anbetracht der absoluten Nothwendigkeit, die Erzeugung von Leinwand zu befördern . . .“

Neun Monate darauf verordnete die Generalversammlung von Connecticut, dass Hanf und Flachs von jeder Familie gesäet werde, um genügend Samen daraus zu ziehen, damit wir bei Zeiten Vorrath von Leinwand für uns selbst besitzen.“

Von den im Verlaufe dieses Jahrhunderts veröffentlichten Nachrichten über die Leinenfabrication citieren wir die folgenden:

„Neu-Englands erste Erträgnisse“, veröffentlicht zu Boston, am 26. September 1642. Der Verfasser spricht von der Hilfe der göttlichen Vorsehung „hinsichtlich des Gedeihens von Hanf und Flachs, so dass selbe häufig gesäet, gesponnen und zu Leinwand gewoben werden.“

Daniel Denton, der früheste Geschichtschreiber der Stadt New-York, veröffentlichte folgende, die holländischen Einwohner von 1670 betreffende Mittheilung: „Ein jeder erzeugt seine eigene Leinwand und ein grosser Theil zudem das zum gewöhnlichen Gebrauch benöthigte Wollenzeug.“

John Goodson sagt in einem vom 24. Juni 1690 datierten und von Philadelphia aus an Freunde in England gerichteten Brief:

„Fünf Meilen von hier gibt es eine von Holländern und Deutschen bewohnte Stadt, welche die Leinwanderzeugung betreiben, welche weben und in einem Jahre viele 100 Ellen echter feiner Leinwand herstellen.“

Gabriel Thomas bemerkt in seinem 1698 über „die Provinz und das Land Pennsylvanien“ veröffentlichten Bericht: „Dieselben erzeugen sehr feine deutsche Leinwand, und keine Person von Ansehen braucht sich zu schämen, solche zu tragen.“

Anfangs August des J. 1718 landeten mehr als 300 Protestanten aus dem nördlichen Irland in Boston, welche sich in Londonderry, U. H., und in Boston niederliessen und die Leinwandfabrication, auf welche sie in ihrer Heimat eingearbeitet waren, betrieben. Die Stadt Londonderry wurde in Bezug auf diese Industrie besonders berühmt und die Leinenwaren von „Derry“ genossen einen bedeutenden Ruf.

Ein Mitarbeiter an der „Gedenkschrift zur Geschichte Bostons“ (Bd. II, Seite 511) spricht von der Wirkung, welche die Ankunft der irischen Emigranten in Boston verursachte und bemerkt:

„Eine grosse Erregung bemächtigte sich der Stadt, so dass die Frauen jung und alt, hoch und niedrig, reich und arm, sich in der Spinn-
schule sammelten, welche, infolge mangels geeigneter Räumlichkeiten, auf
der Gemeindewiese unter freiem Himmel errichtet wurde. Vom frühen
Morgen bis in die Nacht vernahm man hier das Drehen der Räder und
es wurden Preise für die besten Arbeiten ausgesetzt.“

Eine Spinn-schule wurde, wahrscheinlich im Jahre 1722, in einem zu
diesem Zweck durch Hon. Daniel Oliver erbauten Hause errichtet und
durch ein von der Stadtvertretung am 12. März dieses Jahres bewilligtes
Darlehen von Doll. 300 unterstützt.

William Borden in Newport, R. J., John Powell in Boston, Mass.
und Rich. Rogers in New-London, Conn., widmeten sich ungefähr im Jahre
1725 der Segeltuchfabrication und jeder derselben fand bei den Legis-
laturen der Colonien, und zwar in den Colonien Massachusetts-Bay und
Rhode-Island in Form von Prämien und in Connecticut durch Gewährung
eines 7jährigen Monopols, Unterstützung.

Im Jahre 1751 bildete sich in Boston eine Gesellschaft zur Beför-
derung der Industrie und zur Beschäftigung der Armen.

Unter den Auspicien dieser Gesellschaft wurde mit dem vom Gene-
ralhof von Massachusetts-Bay bewilligten Gelde ein unter dem Namen
„Manufactory House“ bekanntes Gebäude errichtet, und die Urkunde über
die Geldbewilligung trug die Aufschrift: „Erlass behufs Bewilligung einer
Summe von Doll. 1500 zur Beförderung der Leinwandfabrication“.

Es wurde bestimmt, „dass jede Kutsche, Chaise, Kalesche und Sänfte
innerhalb der Provinz mit einer Taxe belegt werde, welche von dem
Besitzer jährlich zu zahlen sei, wobei jedoch der Gouverneur, der Lieute-
nant-Gouverneur, der Präsident des Harvard College, sowie die in der
ganzen Provinz befindlichen Amtspersonen ausgenommen waren. Das auf
diese Weise gewonnene Geld sollte zum Ankauf eines Stück Landes und
zum Bau oder zur Erwerbung eines passenden Hauses innerhalb der Stadt
Boston verwendet werden und daselbst das Spinnen, Weben und alle
andern Zweige der Leinwandfabrication betrieben werden“. Demgemäss
wurde ein Grundstück erworben und ein Gebäude in der Long-Acre-Street
an der nordwestlichen Ecke, wo sich nun Hamilton-Place befindet,
aufgeführt.

Diese Strasse, nunmehr Tremont-Strasse genannt, lag in der Richtung
von Court- (damals Queen-) Street zur Boylston-Street (dazumal Froglane).
Dieses soll das erste, in den Colonien speciell zum Zwecke der Fabrication
von Textilgarnen und Waren errichtete Gebäude gewesen sein. Nachdem
es von der Gesellschaft durch 7—8 Jahre zu dem genannten Zwecke ver-
wendet worden war, wurde es an verschiedene Personen und neben
der Leinwandfabrication auch für andere Textil-Industrien vermietet,
ungefähr bis zu Anfang der Revolution. Hierauf wurde es ein Wohnhaus
für Mietparteien, bis es schliesslich im Jahre 1784 von der Massachusetts-
Bank für ihre Geschäftszwecke käuflich erworben wurde. Im Jahre 1789,

am 28. März, schrieb die Legislatur von Massachusetts einen Preis für Segeltuch-Fabrication aus. Unter diesem Antriebe wurde in Boston von einer Gesellschaft von 8 Personen — 6 Kaufleute und ein Arzt (alle wohlhabende Leute) und als achter ein praktischer Fabrikant und zugleich der Verwalter — eine grosse Fabrik gegründet. Ein Grundstück wurde gepachtet, welches 165 Fuss im Ausmaasse an der Südseite von Froglane (nun Boylston-Street) und 231 Fuss an der Holyoke- (nun Tremont-) Strasse hatte. Es wurde gebaut, und noch vor Schluss des Jahres war ein bedeutendes Geschäft im Gange. In einem dem Generalhof am 23. Januar 1789 überreichten Memorandum wurde gesagt, dass die Gesellschaft eine Segeltuchfabrik errichtet habe, in welcher mehrere 100 arme Personen ununterbrochen Beschäftigung fänden.

Ähnliche Industrien wurden beiläufig zur selben Zeit in Exeter N. H., Haverhill und Springfield, Mass., sowie in Colchester, Conn., etabliert letztere durch Samuel Loomis, welchem im Jahre 1787 durch die General-Versammlung von Connecticut ein Monopol auf 7 Jahre innerhalb gewisser Grenzen im Staate verliehen wurde. Solange die von den zwei Staaten gewährte Beihilfe andauerte, waren diese Industrien erfolgreich und lohnend, jedoch bald nach dem Jahre 1795 hatten alle ihren Niedergang zu verzeichnen und wurden, wie behauptet wird, noch vor 1800 aufgelöst. Die Fabrication von Leinen-Segeltuch wurde in dem jetzigen Jahrhundert in diesem Lande nicht betrieben, da dasselbe auf den amerikanischen Schiffen grösstentheils durch Baumwollensegelzeug verdrängt wurde, welches zuerst von Seth Bennis zu Walertown im Jahre 1809, später auch, ungefähr seit 1816, in anderen Theilen des Landes, speciell in Baltimore, Md., und in dessen Umgebung angefertigt wurde.

Die Fabrication von leichteren Leinenwaren war seit der amerikanischen Revolution in diesem Lande nur in ziemlich beschränkter Ausführung erfolgreich. Die amerikanische Leinen-Gesellschaft zu Fall River wurde zum Zwecke der Leinenwaren-Fabrication im Jahre 1852 gegründet und dieser Versuch gieng von unternehmungslustigen, capitalskräftigen Leuten aus, musste jedoch schon 1858 als nicht rentabel aufgegeben werden, die Leinwand-Maschinen wurden durch Baumwoll-Maschinen ersetzt, indessen behielt die Gesellschaft ihren Namen bei, der seit jener Zeit einen üblen Ruf hatte.

Die Willimantie Leinen-Gesellschaft organisierte sich im Jahre 1854 ebenfalls behufs Fabrication von Leinenwaren, war jedoch gezwungen, sich einer anderen Industrie, nämlich der Fabrication von Baumwollfäden zuzuwenden, da sie hinsichtlich ihres Flachbedarfes von Sibirien abhängig war, welche Bezugsquelle ihr durch den Krimkrieg verschlossen wurde. Sie behielt ebenfalls ihren Namen bei, der von da ab gleichermassen keinen guten Ruf genoss. Die einzige, jetzt noch bestehende Fabrik dieses Landes in Leinenwaren, in grober Leinwand für Handtücher etc., ist, soviel wir erfahren konnten, die Stevens Linen-Works, welche 1846 von Henry H. Stevens zu Webster, Mass. etabliert und 1867 in eine Gesellschaft um-

gewandelt wurde, und die vermöge des von der Massachusetts-Legislatur bewilligten Privilegiums und einer sorgfältigen Verwaltung erfolgreich operierte.

Die einzigen Etablissements der Vereinigten Staaten, welche in diesem Bericht erwähnt zu werden verdienen, und die die Fabrication von Leinenzwirn für die Schuhfabrication, für häusliche Näharbeiten etc. betreiben, sind: Die Smith & Dowe Manufacturing Co. zu Andover, Mass., 1864, als eine Corporation mit von der Legislatur von Massachusetts bewilligtem Privilegium organisiert, deren Geschäft im Jahre 1834 von 3 jungen Leuten John und Peter Smith und John Dowe, etabliert wurde, welche sich alle 3 in Schottland auf die Baumwollen- und Leinwand-Fabrication eingearbeitet hatten; ferner die Barbour Flax-Spinning Co. zu Paterson, N. J., incorporiert im Jahre 1866 durch die Legislation von New-Jersey. Deren Geschäft wurde 1864 zu Paterson von den Brüdern Robert und Thomas Barbour als Betriebsfiliale der grossen Fabriken von William Barbour & Sons zu Lisburn bei Belfast in Irland errichtet.

Indem wir diesen Artikel schliessen, ist es wohl angezeigt, der Thatsache zu erwähnen, dass vor dem letzten Jahrzehnt des letzten Jahrhunderts Leinenzwirn nicht allein zu den jetzt verwendeten Zwecken, sondern auch für solche gebraucht wurde, für die nunmehr Spulen-Baumwollfaden benützt wird. Die erste Person, welche Nähfaden aus Baumwollfasern herstellte, war Mrs. Slater, Gemahlin des Samuel Slater von Pawtucket, R. I. Dieselbe machte im Jahre 1793 einen Versuch auf einer gewöhnlichen Spinnmaschine, und zwar mit einigen Ellen Garn von ausgezeichnete Qualität, welches von ihrem Gatten aus Surinam-Baumwollgesponnen wurde. Der Versuch war von so grossem Erfolg begleitet, dass damit der Grund zu einem neuen Zweig der Baumwoll-Fabrication gelegt wurde, welche sowohl in Gross-Britannien wie auch hier zu Lande zu grosser Ausdehnung und Wichtigkeit gelangte.

DIE
WOLLWAREN-, BAUMWOLLWAREN-
UND
SEIDEN-INDUSTRIE
AUF DER
WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO.

Einem der wichtigsten Factoren für den Güteraustausch eines modernen Industriestaates bildet gegenwärtig anstreitig die grosse Gruppe der Textilwaren. Es ist unzweifelhaft, dass in einem solchen Staate die Textilindustrie alle anderen Industriezweige an Bedeutung weit überragt.

War daher die Annahme berechtigt, auf der Weltausstellung in Chicago auf diesem Gebiete dem grössten Wettstreite der Concurrenten zu begegnen, so musste für den Fachmann die Enttäuschung eine umso grössere sein, als er die Wahrnehmung machte, dass die Ausstellungen einzelner Nationen in keinem Einklange standen mit der hohen Entwicklung, Machtstellung und Leistungsfähigkeit ihrer einschlägigen Industrien.

Die geringste Befriedigung gewährten nach dieser Richtung hin Grossbritannien und Oesterreich, theilweise auch Deutschland, deren unzulängliche Repräsentation der Textilindustrie in dem Rahmen des Gesamtbildes ihrer Abtheilungen eine merkliche Lücke bildete, eine Lücke, die den Eindruck der in imposanter Entfaltung und in einem wahren Massenaufgebote auftretenden Textilindustrien der Vereinigten Staaten nur noch zu erhöhen geeignet war.

Diese letzteren gaben Zeugnis von einem bei uns ungeahnten Fortschritte und drängten dem Fachmanne die Ueberzeugung auf, dass der grösste Theil der von Amerika ausgestellten Erzeugnisse mit den besten europäischen Tuchfabricaten kühn in den Wettbewerb eintreten könne.

Muster und Qualitäten, Farbennuancierungen und Appretur sind ganz vorzüglich und bilden einen glänzenden Beweis für den hohen Grad von Tüchtigkeit, den unsere Concurrenten in der neuen Welt erlangt haben.

Abgesehen von der vollendeten Ausführung der Erzeugnisse, muss die enorme Anzahl der amerikanischen Aussteller, welche in Woll-, Baumwoll- und Seidenwaren die Ausstellung beschickt hatten, schon auf den ersten Blick einen Maassstab für die mächtige Entfaltung dieser Industrien in den Vereinigten Staaten bilden.

Die Reichhaltigkeit und Schönheit der einzelnen Artikel liessen den Beurtheilenden sofort erkennen, wie ernst es die Fabrikanten, Dessinateure und alle mitwirkenden Kräfte mit ihrer Arbeit und Aufgabe genommen haben.

Nach Amerika sind es Frankreich, Japan und Deutschland, welche auf dem Gebiete der Seidenindustrie, Spanien, welches in der Wollindustrie ganz Ausgezeichnetes bot.

Bevor ich in eine detaillierte Besprechung der in den Abtheilungen der verschiedenen Staaten bemerkenswerten Objecte eingehe, will ich kurz

die auf meinen ersten Rundgängen in der Industriehalle empfangenen und beim eingehenden Studium derselben bestätigten Eindrücke skizzieren.

1. Die spärliche Vertretung der englischen, österreichischen, deutschen, belgischen und französischen Wollindustrie.

2. Die vortreffliche Ausstellung der französischen Seidenindustrie.

3. Die hervorragenden Leistungen der Seidenindustrie Deutschlands und Japans.

4. Die bemerkenswerte Ausstellung der Woll- und Baumwollindustrie Canadas und

5. die grossartige Ausstellung der amerikanischen Industrie in Woll-, Baumwoll- und Seidenwaren bildeten die charakteristischen Momente für die in der Industriehalle (Manufactures Building) installierten Textilwaren aller Staaten.

Zu unserem grössten Bedauern muss constatirt werden, dass Oesterreich auf sämmtlichen Gebieten der Textilindustrie sehr schwach vertreten war. Unsere Fabriksstädte Brünn, Jägerndorf, Reichenberg und Bielitz entsandten 7 Aussteller, gewiss eine herzlich kleine Anzahl; dagegen muss anerkannt werden, dass jeder Aussteller in seinem Fabricate das Beste bot. In erster Linie war es die Ausstellung der Firma L. Auspitz Enkel in Brünn, deren Strichware von allen Juroren und Fachmännern als das Beste bezeichnet wurden, was in dieser Art im Industriepalaste zu sehen war. Die hochfeine Qualität und die herrliche Appretur der Waren wurden allgemein bewundert. Thatsächlich erfreuen sich die Erzeugnisse dieser Firma in Amerika, wo sie seit einer Reihe von Jahren mit Erfolg eingeführt werden, des besten Rufes.

Die Firma Brüder Samek, Brünn, brachte eine äusserst geschmackvolle Collection von Kammgarn-Nouveautés hauptsächlich in Sommerqualitäten zur Ausstellung, deren schöne Ausführung, moderne Dessins und stilgerechte Farbencombinationen verdiente Bewunderung fanden. Das Object bildete, fachmännisch beurtheilt, eine Zierde der österreichischen Wollwaren-Exposition.

Ein stattliches Sortiment von Streichgarn-Modewaren in Sommer- und Winterqualitäten hatte Franz Kurz, Jägerndorf, ausgestellt. Auch diese Erzeugnisse liessen an Qualität, Dessins und Appretur nichts zu wünschen übrig.

Ein schönes Bild vielseitiger Production bot die Ausstellung der Firma Jakob Quittner & Söhne in Troppau, deren Streich- und Kammgarnstoffe neuerdings den Ruf der Firma glänzend bewährten.

Jos. Salamon, Reichenberg, brachte eine umfangreiche Collection von schwarzer Strichware zur Schau, deren vorzügliche Qualität vollste Anerkennung fand.

Durch eine überaus geschmackvoll arrangierte Ausstellung war die Firma Eduard Zipser & Sohn in Bielitz vertreten. Glatte färbige Tuche für Möbel, Billard, Livréen, Wagen und Eisenbahnen boten ein lebhaftes

Bild. Besonders bewundert wurden die Scharlachtuche und Billardtuche, mit welchen letzteren die Firma in Amerika bereits erfolgreich concurrenzt.

In ebenbürtiger Weise trat die Firma Henry Latzko in Brünn mit ihren Kammgarn-Nouveautés auf, jedoch als Mitglied der internationalen Jury ausser Preisbewerbung.

Die so leistungsfähige Seidenindustrie Oesterreichs hielt sich merkwürdigerweise, gewiss zu ihrem Nachtheile, von der Ausstellung fern. Die Firma David Neumanns Sohn, Wien, war als der einzige Aussteller dieser Branche erschienen. Ihre Exposition war sehr geschmackvoll, namentlich die Dessins ihrer façonierten Waren fanden lebhaften Beifall.

Die Anstrengungen der amerikanischen Fabrikanten, sich den Concurrenten der alten Welt von der besten Seite zu zeigen, waren denn auch von einem wohlverdienten Erfolge gekrönt. Bei der Energie und hohen Intelligenz, die der Amerikaner mit Unternehmungsgeist und Geschicklichkeit verbindet, kann man es nur als eine Frage der Zeit ansehen, dass sich die Industriellen der Vereinigten Staaten mit den europäischen Schulter an Schulter messen werden. Mit welcher Ueberlegenheit die amerikanische Textilindustrie auf der Ausstellung in den Wettkampf eintrat, mag schon daraus erschen werden, dass sie eine Fläche von 20.615 Quadratfuss occupierte.

Dieses erfreuliche Resultat war den ausdauernden Bemühungen und der opferwilligen Thätigkeit eines Comités zu danken, welches alle Textil-Fabrikanten des Landes repräsentierte.

Der Plan zur Veranstaltung einer Collectivausstellung, wie sie grossartiger noch nie vorher zur Geltung kam, hatte seinen Urheber in Herrn S. N. D. North, dem Secretär der National-Wollassociation. Sein den Ausstellungsdirectoren vorgelegter Plan wurde genehmigt und fand seitens der Verwaltung die ausreichendste Unterstützung. Einem von der National-Association gewählten Ausschusse fiel nunmehr die schwierige Aufgabe, das Project zu verwirklichen, zu. Wiewohl die Aussteller in allen Details um ihre Ansicht befragt wurden, fügten sie sich im grossen und ganzen dem vom Ausschusse in Vorschlag gebrachten Arrangement und bildeten ein glänzendes Beispiel für das Preisgeben ihrer Specialwünsche und Sonderinteressen zugunsten der Allgemeinheit.

So konnte es erreicht werden, dass die Anlage der Ausstellung von Textilwaren auf jeden Besucher einen mächtigen Eindruck machte. In exact gleichförmig gearbeiteten Schränken, welche einen grossen Block bildeten, hatten 225 Firmen ihre Woll- und Baumwollwaren, Garne und Wirkwaren, Flachs- und Leinengewebe, Seidenstoffe und Bänder installiert, ein imponierendes Bild amerikanischen Fortschrittes und Unternehmungsgeistes.

Die Vortheile dieser Art von Collectiv-Ausstellungen liegen sowohl in der Erhöhung des Eindruckes durch das Gesamtbild, als in der Aufgabe des Einzelnen, nicht in Verdunkelung seines Concurrenten durch Aeusserlichkeiten, sondern durch Qualität und Aussehen der Ware zur

Geltung zu gelangen. Ausserdem gestattet dieselbe eine vernünftige Verwertung des Raumes und hat für die Aussteller eine wesentliche Ersparnis der Kosten im Gefolge. So waren denn die amerikanischen Wollfabricate in 34 grossen Schaukästen bei einer Breite von 6 und einer Länge von 51 Fuss untergebracht.

Bei der nun folgenden Schilderung der wichtigeren Objecte möge es gestattet sein, in einzelnen Fällen Daten über die Grösse und Bedeutung der industriellen Etablissements einzuschalten, welche ihre überraschende Wirkung auf die hiesigen Fachkreise kaum verfehlen dürften. Die in imponierender Mannigfaltigkeit ausgestellten, beinahe das ganze Gebiet der Woll- und Baumwollfabrication umfassenden Waren der Arlington Mills in Lawrence Mass. verdienen in erster Reihe genannt zu werden.

Den in bestem Finish und geschmackvollsten Dessins gearbeiteten Streich- und Kammgarnstoffen von der besten und feinsten bis zur billigsten Qualität für Herren und Damen folgten in bunter Reihenfolge Plaids, Kaschmire, Futterstoffe, Mohairs, Cantontuche für Gummimäntel etc. etc. Daneben ein sehr schönes Sortiment von Baumwollgarnen und Kammgarnen in allen Farben und Schattierungen, eine Ausstellung, welche die vollste Anerkennung verdiente. Die Arlington Mills wurden im Jahre 1865 mit einem Capitale von 200.000 Dollars begründet, welches gegenwärtig 2 Millionen Dollars beträgt. In der Kammgarnfabrik werden 2398 Arbeiter beschäftigt und bei einem Verbrauche von 9,000.000 Pfund Wolle 3,125.000 Pfund Garn und 15,000.000 Yard Stoffe erzeugt. Die Fabrik besitzt 62 Krämpel, 53 Kämmaschinen, 32.068 Spindeln nach englischem und 4640 nach französischem System, daneben 5020 Zwirnspeindeln und 1686 Webstühle. Die Baumwollfabrik beschäftigt 453 Arbeiter und hat eine jährliche Garnproduction von 1,500.000 Pfund, bei 60.000 laufenden Spindeln. In den Arlingtonfabriken werden alle Herstellungsprocesse bei Woll- und Baumwolle vom Sortieren der Rohmaterialien bis zum Verpacken und Verschiffen der Waren selbst besorgt.

An zweiter Stelle erwähnen wir die ausgestellten Erzeugnisse der ältesten amerikanischen Tuchfabrik, Peace Dale Manufacturing Co. in Peace Dale R. I., welche im Jahre 1801 durch Rowland Hazard begründet wurde. Die Fabrik erhielt 1804 die ersten Krämpelmaschinen, 1815 die ersten Dampfwebstühle 1820 eine Spinnmaschine von 152 Spindeln. An der Spitze des Unternehmens, welches 124 Webstühle beschäftigt, steht gegenwärtig Rowland G. Hazard, der Urenkel seines Begründers. Die Ausstellung umfasste eine stattliche Reihe hochfeiner Kammgarnanzug- und Rockstoffe, gemusterte Casimire, Shawls und Serges in gediegender Ausführung.

Durch eine reichhaltige Collection in Rockstoffen, Kammgarnen, Biber und Casimir von grösster Vollendung sowohl in Zeichnung wie Appretur glänzte die Globe Woolen Co. in Utica N. Y., welche 1847 ins Leben gerufen wurde. Die Fabrik besitzt 166 breite, mechanische Web-

stühle, ist mit den besten und neuesten Maschinen glänzend ausgestattet und beschäftigt 1000 Arbeiter.

Die Firma Harris Woolen Co. in Woonsocket R. I., war durch eine prachtvolle Collection von Kammgarnstoffen, Moltons, Elysians, Rattinés, Wagentuchen in vorzüglicher Ausführung vertreten; die Firma besitzt ein Capital von 800.000 Dollars und arbeitet mit 160 Webstühlen.

Ihr zunächst waren die ausnehmend schön dessinierten und vollendet appretierten Herrenkleiderstoffe der Rock-Manufacturing Co. in Rockville, Conn., installiert, einer Firma, welche seit 72 Jahren besteht und mit 120 mechanischen Webstühlen arbeitet.

Zu den schönsten Erzeugnissen ihres Genres gehörten die Rockstoffe, speciell das prachtvolle Sortiment von „Montagnaes“ in allen Farbennuancen der Germania Mill in Holyoke, Mass., welche sowohl in Qualität als Appretur mit den besten Sedaner Erzeugnissen concurrenzen können.

Eine nicht minder interessante Ausstellung brachte die Firma Folwell Bros. & Co. in Philadelphia in ihren mannigfaltigen Erzeugnissen von diversen Kleiderstoffen, speciell Feintuch, welche auf eine grosse Erfahrung in der Fabrication schliessen lassen.

Die Firma arbeitet mit 330 mechanischen Webstühlen und 18.000 Spindeln.

Besondere Aufmerksamkeit der Juroren und Experten erweckten die Fabricate der Firma William Wood & Co. in Philadelphia, welche für ihre Cheviots, Modestoffe und Specialitäten in Hosenstoffen einstimmiges Lob erntete. Ihre Erzeugnisse sind bei niedrigen Preisen mit den besten Qualitäten ausgestattet und werden auf dem Markte sehr begehrt.

Als eine der completesten und besten Collectionen muss die Ausstellung der Hockanum Co., Rockville, Conn., bezeichnet werden. Ihre Wollwaren und Kammgarne lassen in Ausführung und Dessins nichts zu wünschen übrig und können kühn mit den besten englischen Fabricaten concurrenzen.

Dasselbe gilt von den gleichartigen Erzeugnissen der New-England Co., gleichfalls in Rockville.

Die Firma Thomas Dolan & Co., Philadelphia, stellte eine umfangreiche Collection verschiedener Anzugstoffe aus, welche ein richtiges Bild der Mannigfaltigkeit ihrer Fabrication bot.

In billigeren und mittleren, meist für die Grosseconfection berechneten Stoffen, ragte die Exposition der „Mississippi Mills“ in Wesson rühmlichst hervor. Eine Specialität schönster Ausführung bildeten die Damenconfectionsartikel der Worumbo Manufacturing Co. in Lisbon-Falls, deren Oberdecke aus hochfeinem Wollwerke hergestellt und einen sehr feinen Kameelhaarrücken zeigten; ihr Preis, sowie der der gleichfalls feinen Flaconnés stellte sich auf 2.62—3 Dollars.

Die Washington Mills in Lawrence brachten unter anderem Mantel- und Kleiderstoffe für Damen in geschmackvoller Ausführung,

denen sich die Modewaren (Moltons und Chinchillas) der Berkeley Mills in Wales würdig anschlossen.

Die Bound Brook Woolen Mills, Bound Brook, boten ein vorzügliches Fabricat von Shetland mit Baumwolleinschlag und gemusterten Oberrockstoffen, die in allen Farbennuancierungen auftraten.

In sehr geschmackvoller Weise ausgeführte Kammgarn- und Modestoffe hatten die Sawyer Woolen Mills, Dover, exponiert. Die von dieser Fabrik erzeugten Waren genossen einen guten Ruf und sind weit und breit im Lande bekannt. Aus reiner Wolle hergestellt, sind sie dem Geschmacke und den Bedürfnissen der grossen Menge angepasst.

Bemerkenswert war das von der Firma Thomas Oakes & Co. in Broomfield ausgestellte Uniformtuch für Polizei und Militär, in vorzüglicher Ausführung.

Neben diesen bisher genannten Firmen müsste ich noch eine stattliche Anzahl ganz bedeutender Fabriken anführen, deren Erzeugnisse gleicher Art nicht minder vortreffliche Eigenschaften aufweisen.

Leider gestattet mir der zugewiesene Raum nicht, alle, die es verdienen würden, zu nennen.

Ich kann mir jedoch nicht versagen, um das Bild der amerikanischen Industrie zu vervollständigen, auf einige Objecte hinzuweisen, die einzelne Specialindustrien repräsentierten.

Da waren es in erster Reihe die weissen und bunten Flanelle der Firma Charles A. Stevens & Co. in Ware, welche die Aufmerksamkeit auf sich lenkten, daneben die hübschen Expositionen von Flanellen und Flanellkleiderstoffen der Charendon Mills in West Boylston, der Stirling Mills in Lowell, der Talbot Mills in North Billerica, der Ballardvale Mills in Ballardvale, die aus Wolle und Baumwolle gemischten Flanelle der Niantic Mill Co. in East Lyme, der Norwich Woolen Co. in Norwich, die durch ihre herrlichen Farben hervorstechenden Flanellkleiderstoffe von C. H. und F. H. Stott in Stottville.

Die Winthrop Mills Co. in Winthrop hatte die Erzeugnisse ihrer verschiedenen Fabriken in reicher Auswahl ausgestellt, darunter eine grosse Anzahl ihrer Flanellkleiderstoffe, sowie Bettdecken aus Wolle und Baumwolle in schönster Ausführung.

Eine besondere Specialität amerikanischer Textilfabrikanten bildet die Erzeugung von Decken aus Wolle, Baumwolle.

In erster Reihe sind da zu nennen: die North Star Woolen Mills Minneapolis, deren Decken alles übertrafen, was in dieser Art in der Ausstellung zu sehen war.

In mittelfeinen Decken, indianischen Mänteln und Wagenbekleidungen brillierten Jacksonville Woolen Mills, Jacksonville, welche ihrer Ausstellung im übrigen auch Modewaren, Flanelle und Mantelstoffe einverleibt hatten.

Als Repräsentanten der Herstellung von wollenen Unterkleidern und Wirkwaren, welche in Amerika in weit höherem Maasse getragen werden als bei uns, zeigten sich in der Ausstellung mehrere Firmen. Wir erwähnen unter diesen die Glastonbury Knitting Co. in Addison Hartford, deren Unterkleider aus reiner Wolle und Merino in vorzüglicher Qualität exponiert waren. Der besten Qualität von Wirkwaren und Unterkleidern gehörten die Waren der American Hosiery Co. in New-Britain an, welche sowohl in Ansehung des verwendeten Garnes, als der Textur, Façonierung und Form die weitgehendsten Ansprüche des Fachmannes befriedigen. Die Fabrication dieser Firma umfasst alle Sorten vom feinsten und zartesten bis zum schwersten Gewebe, für alle Himmelstriche und Jahreszeiten und aus allen Materialien, wie Wolle, Kammgarn, Merino, Balbriggan, Zwirn und Seide.

Ebenso mannigfaltig, wenn auch nach anderer Richtung hin, repräsentierte sich die Fabrication der National Knitting Co. in Milwaukee.

Eine stattliche Reihe wollener Handschuhe in Farben, Pulswärmern, gestrickten Socken und Schuhen wechselte mit den schweren und schwersten Wirkwaren. Als Beweis für die Grösse und Bedeutung dieser Fabrik dient wohl der Umstand, dass sie auf 350 Strick- und 50 Nähmaschinen 500 Arbeiter beschäftigt.

Eine reichhaltige Collection von rundgestrickten Unterkleidern aus den verschiedensten Materialien bot ferner die Norfolk & New-Brunswick Hosiery Co., deren Fabriken sich in beiden Städten befinden. Ihre weissen und bunten Wirkwaren zeigten von dem grössten Fortschritte in der Herstellung dieser Erzeugnisse. Eine Specialität auf diesem Gebiete boten die New-Albany-Hosiery Mills, New-Albany mit ihren nahtlosen Wollwirkwaren, unter denen ein glatt geschnittener Strumpf unter dem Namen „nahtloser Corydon“ in den Handel gebracht wird. Eine Abart dieses Strumpfes bilden die von der Firma erzeugten „Quäkersorten“, welche in der Armee und Marine viel getragen werden.

Hier einzuschalten wären die Objecte von S. B. und B. W. Fleisher in Philadelphia, den Fabrikanten der berühmten Marken von Fleischers deutschen Kammgarn-Strickwaren und Garnen für Stricker im allgemeinen. Ihre Ausstellung bildete ein reichhaltiges Sortiment von Garnen in allen Farben und ihren berühmten „Rocktressen“.

Einen sehr guten Eindruck machte die Ausstellung der „Merrimak-Woolen-Mills in Dracut“, der grössten Shawlfabrik des Landes. Ihre mannigfaltigen Shawls aus Kameelhaar, Biber, Sammt, Caschmir etc., meist auf Jacquard-Webstühlen hergestellt, sind aus bestem Materiale und bestehen den Wettbewerb mit den Erzeugnissen der ganzen Welt.

William F. Read, Philadelphia, brachte seine Specialitäten in Sonnen- und Regenschirmstoffen, Landsdownes und Henriettas mit seidener Kette, welche lebhaften Anklang fanden.

Die Sanford Mills, Sanford, die grösste Fabrik für die Erzeugung von Möbel- und Wagenplüsch in den Vereinigten Staaten mit über 1000 Arbeitern, hatte ihre sämtlichen Erzeugnisse, wie Plüshe, Velours, Kerseys in geradezu unübertroffener Qualität, zur Ausstellung gebracht.

Wenn ich schliesslich noch die Ausstellungen der City Mills Co. in City Mills, welche „Filze“ in 250 Schattierungen und diversen Sorten exponierte, sowie der Niami Woolen Mills in Hamilton mit ihren zur Verwendung in Papierfabriken bestimmten „Filzen“ erwähne, glaube ich diesen Theil der amerikanischen Abtheilung genügend gewürdigt zu haben.

Es erübrigt nur noch mit einigen Bemerkungen bei der amerikanischen Seidenindustrie zu verweilen, welche durch 41 Aussteller vertreten war und wahrhaft überraschende Leistungen vorführte. Man muss auch hier staunen, mit welch seltenem Geschick sich die amerikanischen Fabrikanten den weitestgehenden Anforderungen industrieller Leistungsfähigkeit anzupassen verstehen. Amerika bildet zwar heute noch einen bedeutenden Abnehmer für ausländische Seidenware, wohl nur deshalb, weil die dortige Industrie den ganzen Bedarf des Landes nicht zu decken vermag. Das, was die amerikanische Seidenausstellung in Chicago bot, fand vollste Anerkennung und musste zweifellos auch die Ansprüche der Fachwelt befriedigen.

In erster Reihe zu erwähnen ist die Ausstellung der Fa. Cheney Brothers, South Manchester Conn., die für sich allein schon ein richtiges Bild der hohen Entwicklung dieser Industrie bot. Die Firma stellte sowohl glatte, wie dessinierte Seidenfabricate in den herrlichsten Farben und Zeichnungen aus, Jacquard- und Brocatgewebe in künstlerischer Ausführung, Foulards neben Seidenplüsch und Samnten in bester Qualität und Schönheit der Ausführung.

Eine gleichfalls herrliche Ausstellung in Jacquardgeweben und Bändern lieferten Pelgram & Meyer in New-York, denen sich die reiche Collection schönster Kleiderstoffe von Doherty & Wadsworth, New-York anreihete. Die Objecte von Hamil & Booth, sowie Dexter Lambert & Co., beide in New-York, standen den vorgenannten Firmen nicht nach, während William Robertson, New-York, in seidenen Vorhängen und Möbelstoffen eine schenswerte Schausstellung bot.

Wir verlassen die amerikanische Abtheilung für Textilwaren, indem wir nochmals wiederholen, dass dieselbe in ihrer Gesamtheit und Einzelwirkung das vollste Lob und ungeschmälerte Anerkennung verdient, mit dem Bewusstsein, in derselben viel Neues gesehen und gelernt zu haben.

Wir wenden uns nunmehr der Besprechung der Canadischen Textilausstellung zu. Vorher muss jedoch betont werden, dass Canada als Nachbar der Vereinigten Staaten das Seinige dazu beitrug, die Ausstellung zu einem grossen Erfolge zu gestalten. Die canadische Abtheilung bot ein nahezu vollständiges Bild der Production des Landes,

welche in ihrer fortschrittlichen Entwicklung und prächtigen Leistungen allgemeine Anerkennung fand. In der Textilabtheilung waren die Baumwoll- und Wollwaren höchst bemerkenswert. Wir fanden zunächst als Aussteller von Baumwollwaren drei grosse Gesellschaften, welche förmlich das Monopol der Erzeugung besitzen.

Die Canadian Colored Cotton Mills Co. in Montreal mit ihrer reichhaltigen Collection buntfärbiger Cottoms, welche alle Fabriken für die Erzeugnisse besitzt und leitet, die Dominion Cotton Mills Co., Montreal, als Trust aller canadischen Fabriken für graue Cottoms, gleichfalls mit einer umfangreichen Collection, endlich die Montreal Cotton Co. mit anderen Baumwollwaren. Das Ganze bot ein gut arrangiertes vollständiges und befriedigendes Bild. In der Wollwarenfabrication ist die Association noch nicht an der Tagesordnung, weshalb die einzelnen Firmen jede mit ihrer eigenen Ausstellung in die Concurrenz eintraten. Als die Hauptaussteller in Wollstoffen und Kammgarnen finden wir da die Auburn Woolen Co. in Peterboro, die Trent Valley Woolen Mfg. Co. in Cambellford, die Yarmouth Woolen Mills in Yarmouth und die Rosamoud Woolen Co. in Almonte, von denen die letzte die ausgedehnteste zu sein scheint und die schönsten und theuersten Waren ausgestellt hatte.

Eine Ueberraschung bot die Wollwaren-Ausstellung Spaniens, welche als die zweitbeste und gelungenste auf dem Gebiete der Tuchindustrie bezeichnet werden kann. Dieselbe bestand aus zwei sehr geschmackvoll arrangierten Collectivausstellungen der Wollwarenfabrikanten aus den beiden spanischen Industriestädten Sabadell und Tarrasa. Als Veranstalter derselben traten die Vereinigungen „Gremio de Fabricantes de Sabadell“ und „Instituto Industrial de Tarrasa“ auf. Die in diesen Collectivausstellungen vertretenen Erzeugnisse umfassten die verschiedensten Qualitäten von Modewaren, von den billigsten Streichgarnfabricaten bis zu den allerfeinsten Kammgarnstoffen.

Beide Expositionen gaben Zeugnis von einem riesigen Fortschritte, den die spanische Wollindustrie in den letzten Jahren gemacht hat.

Die Preise der einzelnen Stoffe waren bei guter Qualität sehr mässige.

An den Herrenkleider- und Hosenstoffen, deren Auswahl sowohl vollständig, als sehr zufriedenstellend war, musste unbedingt die Schönheit und Zartheit der hellen Farben auffallen und es ist bemerkenswert, dass selbst die empfindlichsten Schattierungen in jedem Stadium der Herstellung und Fertigstellung so behandelt worden sind, dass sie selbst, nachdem sie Monate lang ausgestellt und so vielen Untersuchungen und Berührungen ausgesetzt waren, noch immer glänzend klar und rein aus-sahen. Diese Thatsache beweist unzweifelhaft Sorgfalt und Geschick in jedem Detail des Herstellungsverfahrens, die wohl der Nachahmung von Seite derjenigen wert ist, die mit so zartgefärbten Stoffen zu manipulieren haben. Die anderen Eigenschaften, die ein Tuch wertvoll machen, sind hier vielleicht nicht so hervorstechend, wie in manchen anderen fremd-

ländischen Ausstellungen. Die spanischen Erzeugnisse fühlen sich nicht so substantiell an und sehen auch nicht so gediegen aus, wie die englischen und schottischen Tuche; der Grund liegt wohl darin, dass die Länder, welche als Absatzgebiet für spanische Wollwaren gelten, infolge ihres Klimas meist leichtere Qualitäten beziehen. Sehr gute Qualität verriethen die ausgestellten Shawls und Decken. Das Haar der letzteren zeigte deutlich, dass zu ihrer Herstellung nur die besten Maschinen benutzt werden.

Besondere Anerkennung und Erwähnung verdienen die Ausstellungen des Instituto Industrial de Tarrasa:

Sucesores de Vieta y Compañia,
 Bosch y Garcia,
 Sala y Sobrino,
 Alegre y Compañia.
 Ballber y Compañia,
 Moisés Guillemot,
 Agullo, Boguña y Compañia,
 Sucesor de Narciso Argemi.
 Badrinas, Sallent y Compañia,
 Fontanals y Armengol,
 Miguel Marcet,
 Casals, Boada y Compañia,
 Almerich, Almat y Jover,
 J. Prat é Hijos,
 Cots, Ubach y Compañia,
 Salvans Hermanos y Busquets,
 Franciseo Rigol,
 Comas y Pi Hermanos,
 Cortés y Colomer;

sowie des Gremio de Fabricantes de Sabadell:

D. Juan Sallares,
 Sres Sucesores de J. Capmany y Compañia,
 Sres Llanes Comadrán y Compañia,
 D. Juan Turrul Sallares,
 D. Felix Plá,
 Sres José Sallares y Compañia,
 Sres Hijos de J. Durán,
 Sres J. Molins, Hijo y Hermano,
 D. Pedro Viloca,
 D. Quirico Estop,
 Sres Vinda é Hijos de M. Buxeda,
 D. Juan Masagré,
 Sres Jaime, Gorina y Compañia,
 Sres Hijos de M. Planas,
 Sres Juan Llouch, Hermanos,

Sres Corominas Salas y Compañia,
 D. Mateo Brujas,
 D. Pedro Crehueras,
 Sres Juan, Gorina é Hijos,
 Sres Voltá y Durán,
 D. Miguel Sanniguel Casablanecas.

Ausser den genannten Fabriken, die auf der Ausstellung von Chicago vertreten waren, zählt Tarrasa noch viele andere, ebenfalls von Wolltextilien, und darunter sind würdig die allgemeine Aufmerksamkeit auf sich zu ziehen, jene der Herren Escude & Gibert, J. Vallhourat & Co., Domingo Domingo, J. Bendranas & Co. und Verdos & Co.; es würde jedoch zu weit führen, sich mit allen hier zu beschäftigen, wir wollen daher schliessen, erwähnen jedoch noch, dass in allen gekrämpelte und gekämmte Wolle verwendet wird und dass diese Stadt als ein Industriezentrum betrachtet werden kann, welches 100.000 Spindeln, 2000 Webstühle, 9 Hilfsetablissemments für die Fabrication, 9 Appreturanstalten, 6 Färbeetablissemments, 9 Maschinenwerkstätten und 15 Mietanstalten für Maschinkraft besitzt, in welchen im ganzen 10.000 Arbeiter arbeiten. Sodann wollen wir daran gehen, uns zu beschäftigen mit der

Historischen Entwicklung von Tarrasa.

Schon im Jahre 1100 war Tarrasa seiner Tuchindustrie halber bekannt und im Jahre 1193 widmeten sich seine Bewohner der Erzeugung von so berühmten Wollstoffen, dass der Handel von Barcelona nach den Königreichen Neapel und Sicilien, nach Cerdana (Landstrich in den Pyrenäen) und Corsica, nach Smyrna und Alexandrien exportierte.

Die berechnete Berühmtheit des Tuches von Tarrasa datiert vom Anfange des Mittelalters, zu welcher Zeit sich die arbeitsamen Söhne des israelitischen Volkes mit dessen Herstellung befassten. Die Juden, fleissige Arbeiter und im höchsten Grade thatkräftig, trugen zu dessen Fortschritt und Entwicklung in bedeutendem Maasse bei.

Im Jahre 1290 gewährte Andronikos II. Paläologos, oströmischer Kaiser, der Industrie von Tarrasa den freien Handel mit Constantinopel und anderen Theilen seines Reiches.

Bis zum Jahre 1300, unter der Regierung von Jaime II., fanden jene berühmten catalanischen und arragonischen Versendungen nach dem Orient statt. Zu jener Epoche war die Bedeutung der Wollindustrie der Stadt Tarrasa bereits eine so hohe, dass das Gremium ihrer Fabrikanten zwei befrachtete Galceren im Hafen von Barcelona in seinen Diensten hatte, welche fortwährende Fahrten nach Griechenland und Aegypten unternahmen, um ihre Erzeugnisse auszuführen und von diesen entfernten Ländern wieder andere Waren zurückzubringen.

Bis zum Jahre 1450 stieg die Fabrication der Wollstoffe von Tarrasa bedeutend, trotz der Fährlichkeiten, welche das Land durchmachte, und diese Wollstoffe fanden im Auslande so hohe Anerkennung, dass die vornehme Gesellschaft von Rom und Sicilien sich mit Vorliebe in diese reichen Stoffe kleidete.

Bedeutenden Fortschritt erreichte in der Folge diese Industrie während der Periode der Wiedereroberung durch die Kreuzung der englischen mit den spanischen Merinos. Zu jener Zeit brachte man zum erstenmale englische Schafe nach Spanien, was sich späterhin neuerdings wiederholte, indem man nämlich eine Herde englischer Merinoschafe einfuhrte, um die einheimische Zucht zu verbessern und dies war für die Wollproduction von so bedeutendem Vortheil, dass Spanien durch Jahrhunderte hindurch der Vorrang in Bezug auf Feinheit und Glanz seiner Wolle nicht streitig gemacht werden konnte.

Die Vertreibung des arbeitsamen jüdischen Volkes im Jahre 1491 war für die Industrie des Landes sehr unheilbringend; mehr noch als die Entvölkerung, die durch den Abgang so vieler Personen entstand, fiel der Umstand ins Gewicht, dass Reichthum und Industrie dadurch litten, denn letztere wurde ausschliesslich von den Juden betrieben, und was den Reichthum betrifft, so besaßen sie, wenn auch keine Grundstücke, doch das meiste Geld.

Nur dem Unternehmungsgeiste des tarrasasischen Volkes ist es zu verdanken, dass in jener unheilvollen Zeit doch die Wollindustrie, die das Hauptelement seines Lebens und seines Reichthums bildete, nicht zurückblieb, jedoch verloren in der Folge Spaniens Wollstoffe viel von ihrer ungeheuren Beliebtheit und berechtigten Berühmtheit. Aus der Bittschrift, die von den Ständen von Cataluna in den Cortes von 1521 an den König Carlos gerichtet wurde, geht hervor, dass die Wollfabrication wieder anfängt, die Hauptbeschäftigung des Landes zu sein.

Im Jahre 1833 sah Tarrasa in seinem Bereich die erste Fabrik mit Dampfkraft entstehen, ein Gebäude, welches noch heute existiert und von welchem man glaubt, dass es die 2. Fabrik mit Dampftrieb ist, die in Spanien errichtet wurde. Es wurden hier alle bekannten Fortschritte der Mechanik verwendet, sowohl zum Kräupeln der Wolle, als auch Rauh-, Scher- und Walkmaschinen und andere moderne Vorrichtungen.

Im Jahre 1840 functionierte in Tarrasa zum erstenmale die continuierliche Wollkräupelmaschine. Die tarrasasische Industrie verfolgte einen erfolgreichen Weg, mit jedem Tage wurden in die Tuchfabrication neue mechanische Verbesserungen und neue Apparate eingeführt. In den Jahren 1841 und 42 wurden andere Fabriken mit Dampftrieb errichtet, in welchen die ersten Walkmaschinen mit verbesserten Cylindern verwendet wurden.

Die thätigen Industriellen zögerten keinen Moment, auf dem Pfad des Fortschrittes entschlossen weiter zu schreiten, und im Jahre 1845 führte Herr Amat in seiner Fabrik die erste französische Jenny-Spinn-

maschine ein. In diesem Jahre wurden auch in verschiedenen Fabriken die ersten Webstühle mit Jacquard-Vorrichtung aufgestellt und endlich von dem englischen Maschinstuhl, dem nordamerikanischen, deutschen und dem belgischen zum Weben, bis zu den vollendetsten Vorrichtungen zum Krämpeln der Wolle von Leachs, Houget & Teston, Celestin, Martin und andern, von den belgischen, englischen und französischen Jenny-Spinnmaschinen bis zu den Selfactors, System Grun, Paz-Curtis und Platt, von den Walk- und Entfettungsmaschinen verschiedener Fabrikanten, den Hydrotractoren, Rauh- und Schermaschinen der vollendetsten Art, bis zu den cylindrischen und hydraulischen Pressen mit den ungeheuren Hebeln, findet man gegenwärtig im Dienste der Wollindustrie von Tarrasa sowohl bei der Ausfertigung als bei der Wollwäsche, in der Nopperei und Färberei alle Apparate und Behelfe, welche der Erfindungsgeist dieses Jahrhunderts in den Industriecentren der alten und der neuen Welt geschaffen hat.

Zur Beleuchtung dieser verhältnismässig bedeutenden spanischen Industrie sind folgende Daten einzuschalten. Sabadell fabriciert sowohl Streich- als Kammgarnartikel, und zwar laufen für erstere 70.000, für letztere circa 45.000 Spindeln neben 1300 mechanischen Webstühlen, welche von 5730 Arbeitern bedient werden. Ein grosser Theil der Kammgarne wird aus England, Frankreich und Deutschland importiert.

Unter den Textilwaren-Ausstellungen der fremden Staaten machte die französische Abtheilung infolge ihrer herrlichen Entfaltung und ihres glänzenden Arrangements auf jeden Besucher den besten Eindruck. In drei grossen, prunkvoll ausgestatteten Sälen untergebracht, erregte ihr künstlerisch durchdachtes Ensemble das lebhafteste Interesse.

Allerdings waren Seidenstoffe in überwiegender Anzahl ausgestellt, welche durch ihre leuchtenden Farben den Gesamteindruck wesentlich hoben. Ueber der reichhaltigen Ausstellung französischer Seidenstoffe traten die übrigen Textilfabricate wesentlich in den Hintergrund, zumal sich nur eine verhältnismässig geringe Anzahl von Firmen der Wollwarenbranche in Chicago eingefunden hatte.

Quantitativ war daher Frankreich keineswegs in einer seiner hervorragenden Leistungen auf diesem Gebiete, seiner industriellen Machtstellung entsprechenden Weise vertreten, nur wenige Schaukasten mit wollenen und Kammgarnstoffen waren in einem der drei Säle zu finden und bei einem Vergleiche mit dem grossartigen Auftreten der Seidenindustrie konnte der Laie leicht die Vorstellung mitnehmen, dass Frankreich wohl ein bedeutender Seidenproducent sei, sich jedoch mit der Erzeugung anderer Textilien weniger befasse.

Stellen nun die französischen Seidenstoffe die französischen Wollwaren äusserlich in den Schatten, so kann eine genaue Besichtigung derselben durch den Fachmann ihren quantitativen Wert nur als einen sehr hohen bezeichnen. Im allgemeinen fielen die durchgängig guten Farben

der französischen Kleiderstoffe, sowie ihre geschmackvollen Dessins auf, Punkte, auf die beinahe jeder Aussteller sein Hauptaugenmerk zu richten schien.

Unter den Ausstellern wollener Fabricate müssen Montagnac & Fils aus Sedan in erster Reihe genannt werden, deren Rockstoffe einen Weltruf geniessen und auch in den Vereinigten Staaten sehr gut eingeführt sind. Die Firma trat denn auch mit einer reichhaltigen Collection ihrer Rockstoffe und Kammgarn-Modeware auf.

Eines der schönsten Objecte dieser Gruppe bildete die Ausstellung von Julien Lagache, Roubaix, deren Fabricate in Dessins und Farbencomposition das Geschmackvollste boten. Namentlich ihre sowohl aus Kammgarn, wie aus einer Combination von Kammgarn und Seide ausgestellten Giletstoffe zeichneten sich durch eine künstlerische Ausführung aus.

Durch eine sehr geschmackvolle Collection von Kleiderstoffen in Streich- und Kammgarn, Damentuchen in schönen Nuancen war die Firma Boussus & Co., Vigachies, vertreten.

Chappat & Co., Clichy bei Paris, brachten ihre in den herrlichsten, namentlich hellen Farben gehaltenen Jerseystoffe, Crêpes und Mohairs in sehr schöner Ausführung zur Schau.

In den gleichen Artikeln bot auch die Firma Ternynk Frères, Roubaix, ihr Bestes, während Seydoux & Co., Paris, sich durch die besten Qualitäten in glatten und bedruckten Cashemirs und in hochfeinen weissen Flanellen auszeichnete.

Anatole Debiève, Marly-les-Valenciennes, hatten eine farbenreiche Collection bedruckter Flanelle in Wolle und Halbwolle ausgestellt.

Sehr interessant, weil in hohem Grade wirkungsvoll, waren zwei Collectivausstellungen, deren erste, veranstaltet von der Société Industrielle de Reims, von den hervorragendsten Industriellen dieser Stadt beschiekt war und sich zumeist aus Kleiderstoffen (für Damen) zusammensetzte; besondere Erwähnung innerhalb derselben verdienen die geschmackvollen Fabricate von E. Rogelet & Dauphinot, von Walbaum Père et Fils, von Charles Desmaret, die ganz weisse Phantasieartikel mit sehr hübschen Garneffekten ausgestellt hatten.

Die Firma A. Grandjean & Co. stellte Kleiderstoffe aus, die von den berühmten Appreteuren und Färbern Les Fils de A. Guillaumet in Suresnes bei Paris appretiert und gefärbt waren.

Albert Tatat & Fils brachten ihre Specialitäten in weissen Floconné-Artikeln und weissen Stoffen für Theatermäntel und Benvist & Co. eine sehr geschmackvolle Collection von Kleiderstoffen mit Mohairseffekten.

Nicht minder anziehend war die grosse Collectivausstellung von Kleiderstoffen in allen Abarten, veranstaltet von der Société anonyme des tissus de Laine des Vosges, welche den Abschluss dieser Gruppe bildete.

Es würde zu weit führen, auch auf die Details der französischen Seidenindustrie-Ausstellung einzugehen, deren Besprechung einer berufeneren Feder überlassen bleiben muss; es sei nur erwähnt, dass sie aus zwei sehr schönen Collectivabtheilungen bestand, deren eine unter der Bezeichnung „La Fabrique Lyonnaise oder Soieries de Lyon“ von 33 Lyoner Firmen beschickt wurde, während die zweite als „Soieries de St. Etienne“ auftretend, die hervorragendsten Fabrikanten dieser Stadt vereinigte.

Die weitaus grösste Anzahl von Ausstellern in der Textilwarenbranche zählte Japan, und zwar 397 Firmen für Seidenwaren, 179 für Rohseide, 91 für Baumwoll- und 10 für Wollwaren; es ist daher nur natürlich, dass namentlich die japanische Seidenexposition von jedem Besucher mit Wohlgefallen und Bewunderung betrachtet wurde. Die Mannigfaltigkeit und Schönheit der Zeichnungen drängt unwillkürlich die Frage auf, woher die Japaner ihr Geschick und ihre Originalität nehmen. Die Erklärung dafür liegt in der Patronanz, welche die reichen und vornehmen Japaner dem künstlerisch ausgebildeten Arbeiter angedeihen lassen.

Vor Zeiten hatte jeder japanische Edelmann seinen eigenen privaten Seidenweber und Zeichner und es war das Ziel dieses Kunsthandwerkers, für seinen Herrn Waren herzustellen, die an Schönheit und Glanz alles übertrafen, was seine Mitbewerber bereits hergestellt hatten. So blieb denn die japanische Seidenindustrie bis in die jüngste Zeit ausschliesslich auf die Befriedigung des heimischen Marktes bedacht und erst seit wenigen Jahren macht sich ein Export japanischer Seidenwaren bemerkbar, der einen überraschenden Aufschwung nahm und namentlich in weissen Taschentüchern und weisser Stückware besteht, welche letztere zumeist in Lyon gefärbt und dessiniert wird.

Mit Bezug auf die Ausstellung, in deren Details einzugehen zu weit führen würde, müssen drei unbestrittene Thatsachen constatirt werden:

1. Der grossartige Fortschritt der japanischen Seidencultur überhaupt,
2. die Vervollkommnung in der maschinellen Verarbeitung des Rohmaterials und infolge dessen
3. die erstaunliche Entwicklung der japanischen Seidenindustrie, welche im Jahre 1893 bereits 1,302.000 Dutzend Taschentücher und 200.000 Stück Seidenware nach den Vereinigten Staaten allein exportierte, abgesehen von den grossen Quantitäten für Decorationszwecke bestimmter Seidenerzeugnisse, die den Fabricaten aus Lyon, Crefeld, Zürich und Paterson (Amerika) lebhafte Concurrenz machen.

Bei der Billigkeit des Arbeitslohnes (ein guter Seidenweber in Japan verdient bei 80stündiger Arbeitszeit in der Woche monatlich 10 Dollars) wird man sich schliesslich nicht wundern dürfen, dass Japan bald ein ernster Concurrent der europäischen Seidenindustrie auf dem Weltmarkte zu werden verspricht. Der japanische Weber entfaltet die complicirtesten Formen. Originalität des Musters und Frische der Färbung sind die Elemente seiner Webekunst, die sofort das Auge fesseln. Er scheint eine

natürliche Begabung für Dessins und Nuancierung zu besitzen, so dass gewisse, in Japan hergestellte Seidenstilarten einfach unübertrefflich sind. Die meisten der ausgestellten Erzeugnisse sind mit der Hand erzeugt und nur der Hintergrund auf mechanischem Wege hergestellt. Auch die japanischen Woll- und Baumwollwaren machten einen sehr günstigen Eindruck. In Zeichnung und Farbe liessen sich die nationalen Eigenthümlichkeiten nicht verkennen und zeigten sowohl in Stil als Maasse ihre Besonderheiten. In der Regel bunte Farben, mit bis zu einem gewissen Grade phantastischen Mustern; doch lässt sich das Bestreben nicht verkennen, sich dem europäischen und amerikanischen Geschmacke anzupassen.

Selbstredend herrschten in der Ausstellung jene Stoffe vor, welche im Inlande verwendet werden. Die gewöhnliche Stoffart, welche das japanische Volk zu seiner Bekleidung benützt, ist ein Gemisch von Baumwolle und Seide, während die unteren Classen reine Baumwollstoffe tragen; Schafwollstoffe werden überhaupt erst seit den letzten Jahren verbraucht und gewinnen an Bedeutung, jemehr die westlichen Gebräuche und Sitten sich verallgemeinern.

Fassen wir unser Urtheil über die japanische Textilabtheilung nochmals zusammen, so müssen wir derselben einen ersten Platz in der Columbianischen Ausstellung einräumen.

Die deutsche Textilindustrie war auf der Ausstellung, wenn auch nicht vollständig, so doch immerhin in würdiger Weise vertreten. Ihr Schwerpunkt lag in einigen Collectivausstellungen, unter denen sich die Sammelausstellung der sächsischen Textilindustrie mit 124 Firmen in sehr vortheilhafter Weise präsentierte. Dieselbe zeigt eine gut arrangierte und passend zusammengestellte Sammlung von Textilien, auf welche jedes Land stolz sein kann. Die Textilwaren dieses Landes waren im Gegensatze zu jenen des übrigen Deutschlands so geordnet, dass sie dem Besucher auf den ersten Blick auffielen und einen vollständigen Ueberblick gewährten.

Unter den Ausstellern, welche sich keiner Gruppe angeschlossen hatten, müssen wir zunächst das schöne Object der Kammgarnspinnerei Gautzsch bei Leipzig mit ihren weissen und farbigen Kamm- und Streichgarnen hervorheben, dem sich die Kammgarnspinnerei Meerane mit ihren bunten Phantasiegarnen würdig anreihete.

Schöne Streichgarn-Modewaren in vollendeter Appretur brachten die Firmen Grimm u. Albrecht in Crimmitschau, Gebrüder Hupfer und Rudolf Hupfer in Werdau zur Ausstellung, während Gebrüder Zschile in Grossenhain neben anderen Erzeugnissen mit wirklich schönen Damentuchen auftraten.

In der Sammelausstellung der Wollwaren-Industriegruppe Leipzig und Glauchau, an welcher 14 Firmen theilnahmen, fielen uns die herrlichen Sortimente von wollenen Damenkleiderstoffen der Firma Friedrich Arnold in Greiz und der stückfärbigen und bedruckten Waren von Louis Hirsch in Gera auf.

21 Firmen zählte die Sammelausstellung der Wirkwarenindustrie Chemnitz und Umgegend, welche auf dem amerikanischen Markte eine dominierende Stellung einnimmt. Es that wohl jeder Aussteller hier das Seinige, um seinem Objecte möglichst Geltung zu verschaffen. Hervorheben müssen wir jedoch zunächst die reichhaltige Collection von Herren- und Damenunterkleidern der Firma Conradi & Friedmann in Limbach in Seide, Wolle, Halbwolle und Baumwolle, die in mannigfaltigster Ausführung und in allen Farbennuancen zur Schau gebrachten Strumpfwaren von J. M. Eisenstuck in Chemnitz, denen die herrliche Collection in Strumpfwaren von Moriz Samuel Esche in Chemnitz den Rang streitig machte.

Nicht minder wirkungsvoll waren die Ausstellungen in allen Qualitäten von Herren- und Damenstrümpfen der Firmen Hermann Staerker und Albert Vieweg in Chemnitz, während Heinrich Gulden und Gebrüder Herfurth, beide in Chemnitz, mit stattlichen Collectionen von gewirkten und Stoffhandschuhen aus verschiedenstem Materiale auftraten.

Die dritte Gruppe der sächsischen Textilindustrie bildeten die Stickeereien, Spitzen, Gardinen, Posamenten und Confectionsgegenstände von Plauen und Eibenstock, unter denen die reizende Ausstellung von Gardinen-Stores, Bettdecken aus Filet Guipure mit Congressstoff confectioniert, sowie von Congressstoffen für Tapisserie und Confection der Firma Franz Ulrich in Plauen angenehm hervorstach. Einfach aber sehr schön präsentierte sich die Collection englischer Tüllgardinen der Gardinenfabriks-Aktiengesellschaft, vormalis Jacoby Brothers & Co. in Plauen.

Reizende Ausstellungen boten schliesslich Müller sen., Plauen, in ihren mannigfaltigen Stickereien (Handstickereien) und Schrage & Roessnig in Plauen mit ihren gestickten Kinderausstattungen, Damenroben und Schürzen in reichster Auswahl.

Neben der sächsischen Textilindustrie war auch Crefeld mit einer imponierenden Sammelausstellung seiner bekannten Samnte und Seidenfabricate vertreten, an welcher sich 20 Firmen theiligten. Samnte, Plüsch und Bänder in reichhaltiger Auswahl und farbenprächtiger Zusammenstellung boten die Objecte der Firmen H. von Bruck Söhne und M. de Greiff & Co., sowie Scheibler & Co. in Crefeld, während R. Schwartz & Co., gleichfalls in Crefeld, hauptsächlich Modesamnte zur Schau brachten.

In seidenen Cravattenstoffen herrlichster Auswahl und feinsten Nuancierung boten die Crefelder Firmen Audiger & Meyer, Edm. Corty & Co., Arthur Leysner & Co. wirklich Schönes, während Carl Königs & Co. und Krähen & Gobbers, sowie Wm. Schröder & Co. in Crefeld eine stattliche Collection glatter und façonierte Kleider und Futterstoffe aus Seide exponierten.

Sehr schön präsentierten sich die seidenen Kunstgewebe von Karl Reiss, Crefeld, und als Abschluss gleichsam der dortigen Industrie in

ihrer Vielseitigkeit gelangten die Westenstoffe aus Seide und Wolle und Piqué der Firma Reimann & Meyer zur Geltung.

Unter den übrigen Ausstellern Deutschlands, welche vereinzelt auftraten und zumeist auf der Galerie untergebracht waren, heben wir zunächst die Firma Jos. Ebener & Co. in München hervor, welche mit ihren Brocaten und Damasten für Möbel und Wandbekleidung allgemeine Anerkennung fand.

Die deutsche Leinenindustrie war nur durch eine geringe Anzahl von Ausstellern vertreten, unter diesen ragten hervor Goschenhofer und Roesecke, Berlin, mit einer Copie der für die Prinzessin Margarethe von Preussen gelieferten Wäscheausstattung in prachtvoller Ausführung, ferner Websky, Hartmann & Wiesen in Wüstewaltersdorf mit einer stattlichen Auswahl von Tischzeugen, Decken, Handtüchern in allen Qualitäten und Georg Langheinrich in Schlitz, mit ähnlichen Artikeln in Drell, Jacquard und Damast.

Lindheimer Philipp & Co., Frankfurt a/M. brachten ein reiches Sortiment von Stickereien für Sophakissen, Tischdecken, ferner Vorhänge aus Tüll und Specialartikel für Schuhfabrication.

Die deutsche Teppichfabrication endlich war durch Oskar Prietsch in Cottbus würdig vertreten.

Die englische Textilindustrie lässt durch ihre Vertretung auf der Ausstellung in Chicago keineswegs ein Bild ihrer Grösse und Leistungsfähigkeit aufkommen. Was von den wenigen Firmen, die erschienen waren, geboten wurde, rechtfertigt im ganzen vollständig den Ruf von der Vortrefflichkeit britischer Erzeugnisse Stil und Ausführung. Die englischen Tuche mit den amerikanischen und canadischen in Vergleich gezogen, behaupten noch immer die erste Stelle.

Bei der Besprechung der englischen Textilien mag zunächst erwähnt werden, dass die einzelnen Aussteller beinahe durchwegs in der Vorführung solidester Fabricate wetteiferten und ihren Objecten ohne äusserliche Zuthaten einen gewissen vornehmen Anstrich zu geben wussten.

In erster Reihe erwähnenswert sind die Woll- und Kammgarnstoffe von Marling & Co., Ltd., Stroud, deren hochfeine Strichwaren das grösste Interesse des Fachmannes erweckten.

Eine ausserordentliche Mannigfaltigkeit in Wollwaren zeigte die Exposition von Bartrum Harvey & Co., London.

Man sah da Ueberzieher- und Kleiderstoffe, neben Plüsch und Decken, Baumwoll- neben Leinenstoffen in einem ebenso übersichtlichen wie gelungenen Arrangement.

Ebenso reichhaltig war die Ausstellung von Dormeuil Frères, London, in Kleiderstoffen aller Art und besonders schönen Westenstoffen mit seidenem Hintergrunde.

Charles Hooper & Co., Stonehouse, zeichneten sich durch ihre Collection in weissen, lichten, blauen und färbigen Tuchen aus, welche als kunstvoll ausgeführte, vollendete Fabricate bezeichnet werden müssen.

Isaac Carr & Co., Bath, brachten ein herrliches Sortiment von Meltons und Venetians in leichter und schwerster Qualität, welche jeden Vergleich mit der Concurrenz aushalten.

Bemerkenswert schöne Erzeugnisse bot die Firma T. P. Pocock & Co., Chippenham, mit ihren eleganten Kleider- und Anzugstoffen; dasselbe gilt von Apperley Curtis & Co., Stroud, deren mannigfaltige Erzeugnisse neben exacter Ausführung eine wunderbare Zeichnung und Färbung aufweisen.

Die Firma stellte durchwegs Novitäten aus, die ebenso effectvoll wie stilgerecht ausgeführt waren.

Sehr interessant war die Ausstellung von Neilson Shaw & Macgregor, Glasgow, als den einzigen Ausstellern von schottischen Tartans (grossgewürfelten Zeugen) in Wolle, Kammwolle und Seide. Ihre Collection war eine der reichhaltigsten und zeigte, mit welcher Vollkommenheit diese Waren jetzt in verschiedenen Stoffen und Typen sowohl für Bekleidungs-, wie Decorationszwecke hergestellt werden. In ihrer gleichfalls sehr umfangreichen Tricotausstellung zeigte diese Firma einige recht schöne, von den Einwohnern der Shetlandsinseln verfertigte Shawls.

Durch eine hübsche Collection von Cheviots und Kleiderstoffen in effectvollen Mustern war die Athlone Woolen Mills Co., in Athlone vertreten.

Die englische Teppichindustrie war durch die Firmen Bontor, Thomas & Co., London, Smith Turberville & Son, London und Yates & Co., in Wilton vertreten. Letztere Firma hatte drei grosse Teppiche exponiert, von denen der feinste 2,239.488 mit der Hand geknüpfte Knoten und die beiden anderen je 1,555.200 Knoten enthielten.

Nur 21 Firmen zählte die Abtheilung der englischen Baumwoll- und Leinenindustrie, abermals eine nur sehr geringe Anzahl, die jedoch in ihren Producten das Beste bot. Eines der schönsten Objecte war das von Barlow & Jones, Ltd. Manchester, welches ein reiches Sortiment verschiedener Baumwollwaren bot. Es umfasste Polster und Steppdecken in bester Ausführung, Barchente, Kalikots, Leinen, Bett- und Handtücher in jeder nur denkbaren Ausführung.

Die schon genannte Firma Bartrum Harvey & Co., London, hatte gleichwie in Wollwaren auch in Leinen- und Baumwollwaren eine ganz hervorragende Ausstellung veranstaltet, der sich die von Fenton Connor & Co., Belfast, als eine der schönsten in der englischen Abtheilung anreihete.

In Leinen- und Damastwaren für Haus- und Küchengebrauch boten einander die Firmen Fox, Charles & Co., London, William Liddell & Co., London und Henry Matier & Co., Belfast, sowie die Old Bleach Linen-Co., Randalstown, lebhafte Concurrenz.

Von der englischen Seidenindustrie gilt im allgemeinen das Gleiche, wie von den Vorgenannten. Wenige Aussteller, aber vortreffliche Leistungen.

Hervorragende Ausstellungen boten hier die Firmen W. H. Grant & Co., Coventry, mit ihrer Collection in Rohseide, gefärbter Seide, Seidentaschentüchern und anderen Waren; Neilson Shaw & Macgregor, Glasgow, mit ihren seidenen Tartans, Scarfs und Bändern, Jakob Behrens & Sons, Manchester und B. Priestley & Co., Idle, mit ihren Seidenstoffen für Kleider.

Russland stellte ein Contingent von 51 Industriellen in seiner Abtheilung für Textilwaren, unter welchen manch schätzenswerte Leistung zu erblicken war. Wir begegneten da Firmen, deren Erzeugnisse auf verschiedenen Ausstellungen bereits mit den höchsten Preisen ausgezeichnet waren, Firmen, welche nach den erhaltenen Daten über ihre Production und Arbeiterzahl sich mit den grössten Etablissements der anderen Staaten messen können.

Zu den schönsten Objecten der Wollindustrie gehörte die Ausstellung der Narosky Woolen Manufacturing Co. (Eigenthum des Baron Stieglitz), welche hochfeine Strichware und Velours, Castor und Biber in grosser Auswahl exponierte. Die Waren sind von guter Qualität und zeichnen sich durch eine ganz vorzügliche Appretur aus. (Die Fabrik beschäftigt über 1000 Arbeiter und hat eine Jahresproduction von 12.900 Stücken Wollware.)

Gleichen Anwert fanden die schönen Kamungarnstoffe von Julius Heinzel in Lodz, einer Fabrik, welche 1160 Arbeiter zählt. Die meisten Aussteller gehörten der Baumwollbranche an.

Eine grossartige Ausstellung veranstaltete die Nicolski Manufacturing Co. von Sava Morosoff Sohn & Co. in Pokroff, welche neben einer mächtigen Collection von Garnen jeder Ausführung ihre mannigfaltigen Fabricate wie Shirting, Cashmir, Velvet, Castor, Satin, in geschmackvollem Arrangement vorführte. Diese Fabrik produciert jährlich 6,000.000 Pfd. Garne, 1,300.000 Stückware und beschäftigt 1800 Arbeiter.

Die completeste Collection führte uns die Bogorodsk-Gloukhoff-Manufacturing Co. in Bogorodsk vor, welche jährlich 500.000 Stück Rohware und 1,050.000 fertige Ware erzeugt und ausserdem für 2 Mill.-Rubel ihrer Garne verkauft. 6000 männliche und 5000 weibliche Arbeiter sind daselbst beschäftigt. Die exponierten Erzeugnisse umfassten neben Calico, Shirting, Leinen, Satin, Creton, Damast, Pique, Velvet auch Tricots, Flanelle etc.

Erwähnenswert ist ferner die Exposition von Konskin, Mg. Co. in Serpovhov mit einer reichen Auswahl schön gearbeiteter Cambries, Satin, Jacquard, Cashmir und Velvets, die stattliche Collection von türkischroth gefärbten Calicots und Shawls der Firma A. Baranov in Sokoloff, die jährlich 130.000 Stücke erzeugt.

N. T. Losbkoff's Heirs hatten in grosser Auswahl bedruckte Calicots, Buckskin und verschiedene Sorten von Shawls ausgestellt, die hauptsächlich für Persien und den Kaukasus erzeugt werden.

Die Zahl der schenswerten Objecte in Baumwollwaren ist hiemit keineswegs erschöpft, doch verbietet uns der Raummangel weiter ins Detail einzugehen.

Bevor wir die russische Abtheilung verlassen, wollen wir jedoch noch die Ausstellung der Demidow'schen Fabriken in Viasniki erwähnen, welche Flachsgarne, Zwirne und Leinenware in grosser Auswahl umfasste, und auf die reichhaltige Collection von Seidenwaren der Firma Moossi und Goojohn Heors & Co. in Moskau verweisen, deren Seidenkleiderstoffe, Plüshe, Satins, Crêpes vollste Anerkennung der Fachwelt fanden.

Ziemlich schwach waren die belgischen Textilwaren auf der Ausstellung vertreten. Es hatten sich für Wollwaren 11, für Leinen- und Baumwollwaren 8 Aussteller eingefunden.

In der ersten Gruppe bot das Object von Iwan Simonis, Verviers, mit seinen feinen Kammgarnstoffen und sehr feinen Qualitäten von Billardtuchen ein hübsches Bild. Gleichen Eindruck machten die reichhaltigen Sortimente der Firmen L. & J. Garot, Pirene Frères und J. J. Voos, sämmtlich in Verviers.

Die Societé anonyme Belge de Peignage et Filature de Laine „La Vesdre“ brachte eine stattliche Collection von weissen und färbigen Kammgarnen, während Henri Lieutenant in Pepinstre seine bekannten melierten Streichgarne in vortheilhafter Weise zur Ausstellung brachte.

Die so berühmte belgische Leinenindustrie zählte nur 2 Aussteller, die Societé anonyme de la Lys in Gent und L. Thienpont & Son gleichfalls in Gent, welche allerdings sehr Beachtenswerthes boten. Dagegen bot die Baumwollindustrie wenig Hervorragendes.

Italiens Textilindustrie hatte sich von der Ausstellung, soviel wie ganz ferngehalten. Es waren einzig und allein Seidengespinnste von 4 Firmen exponiert, die vermöge ihrer Schönheit erwähnt zu werden verdienen.

Holland und Schweden kamen in Bezug auf Textilwaren gar nicht in Betracht.

Durch ihre ganz eigenthümlichen Erzeugnisse der Textilindustrie waren Brasilien und Mexiko auf der Ausstellung vertreten. Die brasilianischen Textilien bestehen in den gewöhnlichsten Arten von Tuch geringer Qualität, grauem Zeug, welches hauptsächlich von den Negern und den niederen Classen der Bevölkerung getragen wird. Dagegen hatte Mexiko die drei Specialitäten seiner Baumwollindustrie, die Manta, den Estampado und Rebozo, die den Mexikanern eigenthümlichen Bekleidungsstücke nebst dem Materiale, aus welchem sie verfertigt werden, exponiert. Die Erzeugung wird zumeist in kleinen Werkstätten betrieben, die über das ganze Land vertheilt sind. Ausser ihrem exotischen Charakter bot die Ausstellung beider Staaten ein nur geringes Interesse.

Dagegen fanden wir in der Abtheilung für Argentinien eine hübsche Collection von Streichgarn-Nouveautés exponiert von A. Prat, Buenos-Ayres, der nach den Mittheilungen des Generalcommissärs für Argentinien als der erste die Fabrication von Modewaren daselbst mit sehr gutem Erfolge betreibt und Zeugnis gibt für die Möglichkeit der weiteren Entwicklung der Industrie im Lande.

A N H A N G

ENTHALTEND

EINE VOLLSTÄNDIGE BESPRECHUNG DER
AUSGESTELLTEN OBJECTE

DER

NORDAMERIKANISCHEN WOLLEN-INDUSTRIE.

Vollständige
Besprechung der ausgestellten Objecte.

1. Thomas Dolan & Co., Philadelphia, Pa.

50 Satz Krämpel, 450 mechanische Stühle. Stellt aus ein sehr reichhaltiges Sortiment von Streichgarn, Modewaren, sowohl für Herren- als auch für Damen-Confection, ferner eine sehr reichhaltige Collection von Kammgarn-Nouveautés in billigeren Qualitäten. Ferner Paletôtstoffe in sehr feiner Ausführung. Die gesammte Ausstellung dieser Firma ist eine der completesten der amerikanischen Wollabtheilung, und diese Fabrication allein als solche gibt ein richtiges Bild der Mannigfaltigkeit in der Fabrication von Wollwaren. Viele der ausgestellten Dessins sind vortrefflich und sehr geschmackvoll.

2. Mississippi Mills, Wesson, Miss.

Incorporiert 1871, Capital 344.000 Doll. Wollwarenfabrik mit 21 Satz Krämpeln und Raum für noch weitere 9 Sätze. Baumwollspinnerei mit 16.000 Spindeln und Raum für noch 15.000 mehr. Die Fabrik ist für die gesammten Manipulationen für die Umwandlung des Rohproductes in die fertige Ware ausgestattet. Sie befindet sich an der Illinois-Eisenbahn, 138 Meilen nördlich von New-Orleans, in dem „Pin-Hill“ (Fichtenhügel) am Mississippi in 450 Fuss Seehöhe. Die Arbeitskräfte stellt die weisse Bevölkerung der Umgebung. Die ausgestellten Waren sind theils Schafwoll-Streichgarn-Waren, theils halbwollene Waren, Cheviots, Flanelle. Die Qualitäten sind meist billige und mittlere Qualitäten für die Gross-Confection berechnet.

3. Worumbo Manufacturing Co., Lisbon Falls, Me.

Incorporiert 1864, Capital 500.000 Doll. 21 Satz Krämpel, 110 mechanische Stühle. Ausgestellt: Chinchillas, Floconnées, Bibers, Meltons, Indigo-Flanelle, Serges, zumeist in ganz feinen Qualitäten. Die Ausstellung dieser Firma verdient ganz besondere Anerkennung, die ausgestellten Rockstoffe sind in jeder Beziehung gelungen, die Appretur

der Waren ist eine ganz vorzügliche, die Preise verhältnismässig sehr billig. Der Preis der ausgestellten Floconnées und Paletôtstoffe, die ein Gewicht von 32—34 Unzen per Yard haben, beträgt von Doll. 2·37 bis 2·75 per Yard. Die ausgestellten Damen-Confections-Artikel, deren Oberdecke aus hochfeinem Wollwerke hergestellt ist, und einen sehr schönen feinen Kameelhaarrücken zeigten, kosten Doll. 2·62 $\frac{1}{2}$ bis 2·87 $\frac{1}{2}$. Die Exposition enthält auch ganz feine Floconnées in ganz prachtvollen Qualitäten und den Preisen von Doll. 2·62 $\frac{1}{2}$ —3.

4. Appleton Woolen Mills, Appleton, Wis.

Organisiert 1881. Capital Doll. 75.000. Die erste Wollfabrik im Westen, welche Filze für Papierfabrication fabriciert. Ausgestellt: Filze für Papierfabrication und schöne gewalkte Flanelle.

5. E. G. Carlton & Sons, Rochdale, Mass.

Ausgestellt: Weisse und bunte Flanelle von vorzüglicher Qualität.

6. McFarlan & Co., Amsterdam, N. Y.

Ausgestellt: Gestrickte Waren und Wirkwaren, ferner Negligéhemden von feiner Qualität.

7. Saxon Worsted Co., Providence, R. I.

Incorporiert 1888. Ausgestellt: Mode-Kammgarnstoffe und Cheviots, die in jeder Beziehung gelungen sind.

8. Star Knitting Co., 142 and 144 West Washington Street, Chicago, Ill.

Fabrikanten der berühmten ganz façonierten Phyllis-Unterkleider für Damen und Kinder. Ausgestellt: Strick- und Wirkwaren sowohl aus Seide als Schafwolle.

9. Washington Mills, Lawrence, Mass.

Organisiert 1886. Capital 2,500.000 Doll. 80 Satz Krämpel und 52 Kamm-Maschinen. Verfertigen Herrenkleiderstoffe, Mantelstoffe, Kleiderstoffe für Damen, Kammgarne und Schafwollgarne. Ausgestellt: Garne, Oberrockstoffe und Mantelstoffe, Kleiderstoffe und Kammgarn-Anzugstoffe. Die Farben der Mantelstoffe sind sehr bemerkenswert. Einige der Kleiderstoffe und Kammgarnanzugstoffe sind ausgezeichnet in Dessins und Ausführung. Das ausgestellte Sortiment in Kammgarnwaren, Modewaren für Herren- wie Damenkleider ist sehr reichhaltig.

10. Berkeley Mills, Wales, Mass.

Etabliert durch Elija Shaw im Jahre 1847. Diese Fabrik war unter den ersten im ganzen Lande, die reinwollene Melton- und Streichgarn-Modeware für Herrenkleider zu fabricieren begannen. Der gegenwärtige Eigenthümer ist der Sohn des Gründers und folgte ihm 1890. Ausgestellt: Schöne Streichgarn-Modeware und Meltons, Chinchillas und gemusterte Oberrockstoffe.

11. Bound Brook Woolen Mills, Bound Brook, N. J.

Incorporiert 1880. 12 Satz Krämpel, 108 breite mechanische Webstühle. Die Eigenthümer dieser Fabrik gehörten zu den ersten im Lande, die die Manufactur von Chinchillas mit Baumwolle-Einschlag und verwandter Fabricate unternahmen und ihre gegenwärtige, ganz besonders gut ausgerüstete Fabrik in Bound Brook, New-Jersey, ist ein Musteretablisement. Ihre Ausstellung repräsentiert eine Production von nahezu 8 Meilen Tuch wöchentlich und seit vielen Jahren war deren Production immer voraus bestellt. Die Shetland-Oberrockstoffe sind in dunkeln und lichten Farben ausgestellt, und zeigen so wie die anderen Waren vorzügliche Qualität. Ferner ausgestellt: Shetland mit Baumwolleinschlag und gemusterte Oberrockstoffe, Streichgarn-Modewaren und Mantelstoffe.

12. George C. Hetzel & Co., Chester, Pa.

Etabliert seit 1889. 120 breite mechanische Webstühle. Dieses Etablissement wurde in Philadelphia unter der Firma B. W. Greer & Hetzel gegründet, und der Wert der Production belief sich in jenem Jahr auf Doll. 20.000. Das Geschäft wuchs bald über sein erstes Heim hinaus und übersiedelte unter dem veränderten Namen George C. Hetzel & Co. in die jetzige, modern eingerichtete Fabrik in Chester, Pennsylvanien. Ihre Leistungsfähigkeit erreicht nun ungefähr 4400 Yards von $\frac{6}{4}$ breiten Kammgarnwaren täglich, und der Wert ihres jährlichen Productes beläuft sich auf mehr als Doll. 1,850.000. Ihre Fabricate sind durch Knowles-Webstühle hergestellt. Ausgestellt: Kammgarn- und Modewaren und Oberrockstoffe, im Stück gefärbt.

13. Kiamensi Woolen Co., Kiamensi, Del.

Etabliert 1864 im Verein mit der damals etablierten Firma Dean aus Newark in Delaware, dann durch Feuer zerstört. Capital Doll. 133.000. 5 Satz Krämpel, 40 breite mechanische Webstühle. Die gegenwärtigen Angestellten und Eigenthümer sind seit 1851 mit der Fabrication von Streichgarnmodeware und Cheviots beschäftigt. In früheren Jahren hatte die Fabrik eine Specialität für reinwollene Cheviots und hat sich mit deren Herstellung länger beschäftigt, wie irgend eine andere Fabrik in Amerika. Ihre Leistungsfähigkeit ist ungefähr 1000 Yards breiter Ware täglich, deren jährlicher Wert ungefähr Doll. 450.000 beträgt. Ausgestellt: Gemusterte Streichgarn-Modeware und Cheviots. Die letzteren sind vortrefflich in den Dessins.

14. American Loop Fabric Company, N. Y.

Ausgestellt: Bettdecken und Wagendecken, Fabricate und Maschinerie patentiert.

15. Muncy Woolen Mills Company, Muncy, Pa.

Incorporiert 1892. Capital Doll. 68.000. 3 Satz Krämpel. Ausgestellt: Wolldecken, mittel- bis ganz fein.

16. Racine Woolen Mills, Blake & Co., Racine, Wis.

Etabliert 1865, incorporiert 1877. 5 Satz Krämpel. Ausgestellt: Wollshawls.

17. Sawyer Woolen Mills, Dover, N. H.

Etabliert 1823. Capital Doll. 600.000. 37 Satz Krämpel, 3 Kammmaschinen. Ihre Ausstellung repräsentiert eine Production von nahezu 8 Meilen Tuch wöchentlich. Die Fabrik befindet sich in Dover, N. H., an den unteren 3 Bellamyfällen, deren Wasserkraft im Besitze und unter der Controle der Gesellschaft steht. Sie liegt auch an der Portsmouth- und Dover-Zweigbahn der Boston- und Maine-Eisenbahn. Die ganze Fabrik ist im Laufe der letzten 20 Jahre neu aufgebaut und vergrößert worden, wird durch Dampf- und Wasserkraft betrieben und mit den besten Maschinen und Hilfsmitteln, die bei der Fabrication von feinen Woll- und Kammgarnstoffen nur immer angewendet werden können, versehen. Das Geschäft wurde im Jahre 1823 von Alfred Sawyer begonnen, der ein paar Jahre das Lohngeschäft betrieb, u. zw. Wolle gegen Lohn zu krämpeln und zu spinnen. Im Jahre 1832 begann er die Fabrication von Wollflanellen, die er bis 1859 und 60 fortführte, wo er seine Maschinen gegen die zur Herstellung von Streichgarn-Modeware und anderen Herrenkleiderstoffen vertauschte. Nach seinem Tode im Jahre 1869 wurde das Geschäft von seinen Brüdern Francis A. & Jonathan Sawyer unter dem Firmamen F. A. & J. Sawyer fortgeführt. Im Jahre 1873 wurde die Fabrik unter dem Namen die Sawyer Woolen Mills incorporiert mit einem Grundcapital von Doll. 600.000, während die alte Firma F. A. & J. Sawyer nunmehr die Verkaufsagentur der Gesellschaft bildet. Das Geschäft, das im Jahre 1860 ungefähr 60 Personen beschäftigte, hat deren nun über 600 zur Verfügung. Die von dieser Fabrik fabricierten Waren haben einen grossen Ruf und sind weit und breit bekannt. Sie sind aus reiner Wolle und sehr sorgfältig hergestellt und besonders darauf berechnet, dem Geschmack und den Bedürfnissen der grossen Menge Rechnung zu tragen. Die auf der Ausstellung befindlichen Waren entstammen der gewöhnlichen Production der Fabrik für das laufende Jahr. Ausgestellt: Mittel- und ganz feine Mode-Streichgarnware und Kammgarnanzüge. Die ausgestellten Dessins zeigen ganz vorzüglichen Geschmack.

18. Hockanum Company, Rockville, Conn.

Besteht seit 1836. Capital Doll. 300.000. 10 Satz Krämpel, 162 mechanische Stühle. Fabriciert Modeware und Kammgarnware. Ausgestellt: Wollwaren und Kammgarne. Diese Fabricate verdienen das höchste Lob für Vorzüglichkeit in Dessins und der Herstellung. Unter allen in der amerikanischen Abtheilung vertretenen Fabricaten kann speciell in Kammgarn-Modeware die Ausstellung der Hockanum Company als die allerecompletteste und allerbeste bezeichnet werden. Die aus-

gestellten Muster lassen in Dessin, sowie in Ausführung nichts zu wünschen übrig und können mit den besten englischen Fabricaten kühn in den Wettbewerb treten.

19. New-England Company, Rockville, Conn.
Besteht seit 1837. Capital Doll. 240.000. 9 Satz Krämpel. 109 breite Webstühle. Fabriciert Streichgarn-Modeware und Kammgarne. Ausgestellt: Wollwaren und Kammgarne in sehr schöner Qualität. Was von den vorher angeführten Waren gesagt wurde, gilt auch für diese.
20. North Adams Manufacturing Company, North Adams, Mass.
Besteht seit 1864. Capital Doll. 150.000. 11 Satz Krämpel. Fabriken in North Adams, Mass. am Hosae-Fluss, sowohl mit Wasser als mit Dampfbetrieb. Die Fabricate sind von vorzüglicher Qualität, da nur reine Wolle (kein Shoddy) und Kammgarne guter Qualität verarbeitet werden. Ungefähr 250 Arbeiter werden beschäftigt. Die auf der Columbusausstellung ausgestellten Waren stammen vom regelmässigen Betriebe her und wurden nicht besonders zu diesem Zwecke fabriciert. Ausgestellt: Streichgarn-Modeware in lichten und dunkeln Farben. Aeusserst schön ausgeführt.
21. Springville Company, Rockville, Conn.
Capital Doll. 250.000. 5 Satz Krämpel, 114 breite Webstühle. Fabriciert gemusterte feine Streichgarne und Kammgarne in lichten und dunkeln Farben. Gut fabriciert und schön ausgeführt.
22. Charlottesville Woolen Mills, Charlottesville, Va.
Gegründet 1869. Doll. 156.000. 5 60zöllige Satz Krämpel, 29 Knowles-Webstühle. Specialität: Militärwaren. Ausgestellt: Dunkle, himmelblaue und hechtgraue Meltons und Doskins und schöne Streichgarnstoffe. Die meisten von den Stoffen sind für Militär berechnet und sehr gut fabriciert.
23. Hay & Todd Manufacturing Co., Ypsilanti, Mich.
Etabliert 1885. Capital Doll. 150.000. 4 Satz Krämpel. Ausgestellt: Gestrickte Unterkleider aus Seide und Wolle, ganz façonnirt, Seide, Gesundheitswolle, Merino, Lisle-Zwirn und Balbriggan Gesundheitsunterkleider. Vorzügliche Ware.
24. Waukenhose Company, Boston, Mass.
Incorporiert 1890. Capital Doll. 500.000. Ausgestellt: Extrafaçonnirte, am Rundstuhl hergestellte Unterkleider. Baumwoll-Strumpfwaren nach der Fussform gestrickt.
25. Lewis Knitting Company, Janesville, Wis.
Gegründet 1890. Capital Doll. 75.000. Ausgestellt: Extra ganz façonnirte, auf dem Rundstuhle hergestellte und zugesechnittene Unterkleider von Seide und Wolle. Ausgezeichnete Ware.

26. Thomas Oakes & Co., Blomfield, N. J.

Etabliert 1830. 14 Satz Krämpel, 70 breite mechanische Stühle. Etabliert durch David Oakes auf demselben, nun seinen Nachfolgern gehörenden Grund und Boden, aber mit bedeutend erweiterter Einrichtung. Vor dem Bürgerkrieg war die Fabrik hauptsächlich mit der Verfertigung feiner Anzugstoffe für den Handel nach dem Süden beschäftigt. Die Production besteht aus reinwollenen gemusterten Anzugstoffen, aus Chinchilla, Biber, Melton und Oberrockstoffen, aus Wagentuch in grosser Auswahl und indigoblauem Tuch für Polizei-, Feuerwehr-, Eisenbahn-, Militär- und Marinezwecke. Ausgestellt: Biber- und Oberrockstoffe, Doskins, Meltons, Wagentuche und indigoblaues Uniformtuch für Polizei und Militär. Vorzügliches Fabricat.

27. Raritan Woolen Mills, Raritan, N. J.

Gegründet 1865. 31 Satz Krämpel und 250 breite mechanische Webstühle, 600 Hilfsarbeiter. Ausgestellt: Gemusterte Streichgarnware, Anzugstoffe, Chinchillas, Mantel- und Oberrockstoffe.

28. Somerset Manufacturing Company, Raritan, N. J.

Etabliert 1880. Zwanzig Satz Krämpel, 150 breite Webstühle, 400 Arbeitskräfte. Ausgestellt: Gemusterte Anzugstoffe, Chinchillas, Mantel- und Oberrockstoffe.

29. Weybosset Mills, Providence, R. I.

Etabliert 1852. Capital Doll. 350.000. 31 Satz Krämpel, 8 Kammaschinen, 184 breite mechanische Webstühle. Bradford & Taft begannen mit der Fabrication von gemusterten Streichgarnen im Jahre 1852. Taft, Weeden & Co. folgten Bradford, Taft & Co. im Jahre 1864 im Geschäfte nach. Die Weybosseter Fabriken in Providence, R. I., begannen ihren Betrieb im Jahre 1865 und wurden in demselben Jahre incorporiert. Ausgestellt: Gemusterte Kammgarn- und Streichgarnware, mittel- bis sehr fein. Schön ausgeführt und sehr geschmackvolle Dessins. Diese Waren erfreuen sich sehr guten Renommés in Amerika und sind sehr populär.

30. Alden Knitting Mills, 138 and 140 Julia street, New-Orleans, La.

Etabliert im Jahre 1891. Fabricieren feinste wasserdichte und nahtlose Socken von bester Qualität. 75 Maschinen. Lieferfähigkeit 300 Dutzend täglich. Ausgestellt: Nahtlose Socken aus Baumwolle, Wolle und Seide. Alle ausgestellten Waren sind reguläre, resp. nicht geschnittene Waren.

31. Blackstone Woolen Company, Blackstone, Mass.

24 Krämpelgänge, 154 breite, 8 schmale Webstühle. Die Wollwarenfabrik Nr. 1 wurde von W. D. D. Farnum gebaut und von ihnen betrieben bis zum Jahre 1851. Seit dieser Zeit wird die Fabrik von

ihren gegenwärtigen Eigenthümern, der Blackstoner Wollwarengesellschaft in Betrieb erhalten. Ausgestellt: Kammgarne, Streichgarnware und Rockstoffe von mittel- bis ganz feiner Qualität.

32. Devonshire Mills, Goffs Falls, N. H.
Etabliert 1886. Capital Doll. 100.000. 13 Satz Wollkräpelmaschinen.
Ausgestellt: Cheviots, Mantelstoffe und Streichgarn-Modewaren.
33. Georges River Mills, Warren, Me.
Begannen 1878, Capital Doll. 100.000. 7 Satz Kräpelmaschinen.
Fabricieren schottische Cheviots, gemusterte Streichgarnware und Oberrockstoffe. Ausgestellt: Cheviot und appretierte Rockstoffe.
34. Glastonbury Knitting Company, Addison, Hartford Co., Conn.
Etabliert 1853. Capital Doll. 40.000. 10 Satz Kräpelmaschinen.
Drei Fabriken, nämlich zwei in Addison (vormals Glastonbury) und eine in Manchester Green in Connecticut, alle unter der Leitung von A. L. J. Clark. Die Fabricate der Gesellschaft sind ausschliesslich Unterkleider aus reiner Wolle und Merino. Ausgestellt: Unterkleider aus reiner Wolle und Merino in vorzüglicher Qualität.
35. Phenix Mills, L. L. Allen & Brothers, Rochester, N. Y., New-York.
Ausgestellt leichte und mittelschwere feine Flanelle, Baumwoll- und Seidenkette mit wollenem Einschlag in einfachen und gemusterten Stoffen, passend für Hemden und Anzugstoffe, Kleiderstoffe, Mantelstoffe und Futterstoffe für Oberröcke.
36. Seymour Woolen Factory Company, Seymour, Ind.
Incorporiert 1866. Reorganisiert mit der gegenwärtigen Leitung 1872.
Capital Doll. 113.000. 8 Satz Krämpel.
37. Erben, Search & Co., 26 South Third street, Philadelphia, Pa.
Fairmount Worsted Mills und Facony Worsted Mills. Die Fairmount Etablissements waren von Samuel Yewdell gegründet worden, der die erste Kamm-Maschine im Jahre 1857 in Philadelphia in Betrieb setzte. Drei Jahre später wurde die zweite Kamm-Maschine durch dessen Bruder John Yewdell aufgestellt. Da die Nachfrage für feinere Kammgarne aus Merinowolle stets grösser wurde, wurden die „Noble“ Kamm-Maschinen durch „Lister“ Kamm-Maschinen ersetzt. Die Etablissements befassen sich zum grossen Theile mit der Herstellung von Kammgarnen und Kammgarnzwirnen, die aus mittleren und feinen Wollen sowohl australischer als auch nordamerikanischer Provenienz hergestellt sind. Fiss, Banns & Erben kauften die Fairmount Etablissements von John & William Yewdell im Jahre 1870 und associierten sich später unter der Firma Erben Search & Co.
Die Facony Etablissements waren im Jahre 1884 gebaut und ist dies die erste Fabrik in den Vereinigten Staaten, welche die Lohnkämmerei betreibt, es werden jetzt dort jährlich über 1 Million Pfund Kammzug erzeugt.

Die Exposition der Firma bestand aus:

1. Kammgarnen, theils einfachen Kettengarnen, wie auch Kammgarnzwirnen für Fabrication von Nouveautés für Herrenbekleidungs-zwecke, und zwar in den Nummern von zweifach 10er bis zweifach 50er, die nur auf Maschinen nach englischem System hergestellt sind.

2. Allen Gattungen von Kammgarnen, theils weiss, meliert und bunt, ferner naturfärbigen Melangen für die Fabrication der „Jägerschen“ Normalartikel. Diese Qualitäten sind sämmtlich mit Maschinen neuester Construction französischen Systems, die von der Sociéte Alsacienne geliefert wurden, erzeugt.

Das ganze Arrangement der ausgestellten diversen Kammgarne, Kammzüge erregte allgemeine Bewunderung.

38. William Wood & Co., 22d and Spring Garden streets, Philadelphia, Pa.
Etabliert 1858. Der Ruf dieser Firma ist mit der Vergrösserung ihres Geschäftes gewachsen, und die Eigenthümer haben einen soliden Namen als Fabrikanten von ausgezeichnete Ware und als vorzügliche Dessinateure. Ausgestellt waren: die „Pequea“ Cheviots, Streichgarn-Mode- und Kammgarn-Anzugstoffe und Specialitäten von Hosenstoffen. Die Mount-Venon-Fabriken: Baumwollene Shirts und Specialitäten in Kleiderstoffen.
39. Belvidere Woolen Manufacturing Company, Lowell, Mass.
Begonnen 1834. Capital Doll. 200.000. 16 Satz Krämpelmaschinen. Fabrication von rein wollenen Flanellen von mittlerer Feinheit, Gesundheitsflanellen und Flanellanzügen.
40. Clarendon Mills, West Boylston, Mass.
Begonnen 1862. Capital Doll. 15000. 18 Satz Krämpel. Fabricieren Cheviots, Flanelle, Anzugstoffe und Sackzwillich. Ausgestellt: eine Reihe vorzüglicher färbiger Flanelle, Damenkleiderstoffe und Sackzwilliche.
41. Cocheco Woolen Manufacturing Company, East Rochester, N. H.
Etabliert 1862. Capital 150.000 Doll. 18 Satz Krämpelmaschinen. Fabricieren Cheviots, Flanelle und billige Anzugstoffe.
42. Gonic Manufacturing Company, Gonic, N. H.
Begonnen 1859. Capital Doll. 100.000. 12 Satz Krämpel fabricieren Flanelle und Damenkleiderstoffe.
43. Monadnock Mills, Claremont, N. H.
Organisiert 1846. Capital Doll. 250.000. Fabricieren Bettdecken. Ausgestellt: Bettdecken.
44. Charles A. Stevens & Co., Ware, Mass.
Verkaufsagenten Parker, Wilder & Cie. in Boston und New-York. 12 Satz Krämpelmaschinen. Erzeugt Flanelle. Ausgestellt: Bunte und weisse Flanelle.

45. Stirling Mills, Lowell, Mass.
11 Satz Krämpelmaschinen. Incorporirt 1880. Capital Doll. 100.000.
Ganz wollene Flanelle und färbige Cheviots. Die letzteren sehr fein.
46. Talbot Mills, North Billerica, Mass.
Incorporiert 1884. Capital Doll. 300.000. 20 Satz Krämpel.
Fabricieren ganz wollene Flanelle und Flanell-Kleiderstoffe. Ausgestellt: Gewöhnliche Flanelle, feine und feinste Cheviots für Damen und Theaternmantelstoffe.
47. Ballardvale Mills, Ballardvale, Mass.
Etabliert 1836. 14 Satz Krämpelmaschinen. Fabricieren ganz wollene Flanelle und Garne. Ausgestellt: Garne, eine Reihe prachtvoller Flanelle, ganz wollene Stoffe und solche mit seidener Kette und wollenem Einschlag.
48. Conestogo Mills, F. Shroeder & Co., Lancaster, Pa.
Eine Ausstellung billiger couranter Ware. Beschäftigten 700 mechanische Stühle.
49. Niantic Mills Company, East Lyme, Conn.
Etabliert 1877. Capital Doll. 150.000. 8 Satz Krämpel. Erzeugen Kleiderflanelle. Ausgestellt: Flanelle für Damenkleider in verschiedenen soliden Farben, aus Wolle und Wolle mit Baumwolle gemischt.
50. Norwich Woolen Company, Norwich, Conn.
Etabliert 1863. Capital Doll. 100000. 11 Satz Krämpel. Erzeugen Flanelle und Damenkleiderstoffe. Ausgestellt: Wollwaren und aus Wolle und Baumwolle gemischte Waren.
51. C. H. & F. H. Stott, Stottville, New-York.
Etabliert 1826. 48 Satz Maschinen. Ausgestellt: Glatte und geköperte Flanelle von mittlerer Qualität, Flanellkleiderstoffe in einer Auswahl von herrlichen Farben.
52. Elias Titus & Sons, Poughkeepsie, N. Y.
8 Satz Maschinen. Erzeugen weisse Flanelle. Ausgestellt: Aeusserst feine Auswahl von ganz wollenen weissen Flanellen.
53. Waumbeck Company, Milton Mills, N. H.
Etabliert 1869. Capital Doll. 100.000. 10 Satz Krämpel, 50 mechanische Stühle. Wasser- und Dampftrieb. Ausgestellt schöne ganzwollene Serges, Feintuch etc. in einer Auswahl von soliden Farben.
54. Winthrop Mills Company, Winthrop, Me.
Etabliert 1866. Capital Doll. 150.000. 10 Satz Krämpel. Ausgestellt: Bettdecken und aus Wolle und Baumwolle gemischte Waren.
55. Burlington Woolen Company, Winooski, Vt.
Etabliert 1827. Incorporiert 1861. Capital und Reserve Doll. 800.000.
25 Satz Maschinen, 165 breite mechanische Stühle, 5 Wasserräder.

Ausgestellt: Moskovas, Biber, Feintuche, schöne gemusterte Streichgarnware, schwarze Doskins, Elysians, Ueberrockstoffe, Mantelstoffe, Tuche für Eisenbahnen, Polizei, Militär und Telegraphisten, Indigo-blaue Flanelle und Damenkleiderwaren.

56. Calumet Woolen Company, Uxbridge, Mass.
Etabliert 1846. Capital Doll. 300.000. 20 Satz Krämpel, 96 breite mechanische Stühle, Dampf- und Wasserkraft, 2 Färbereien. Incorporiert 1883. Betreibt auch seit 1886 die Heclafabrik und machte an derselben ausgedehnte Verbesserungen, indem sie mit modernen Maschinen versehen wurde. Ausgestellt: Reinwollene Streichgarnware von mittlerer Feinheit.
57. Clinton Worsted Company, Clinton, Mass.
Etabliert 1891. Capital Doll. 100.000. 46 breite mechanische Stühle. Dampf- und Wasserkraft. Färberei. Kaufen Garne. Ausgestellt: Kammgarnanzug-, Hosen- und Westenstoffe, die letzteren sehr schön in den Dessins.
58. Empire Woolen Company, Clayville, N. Y.
Incorporiert 1860. Capital und Reserve Doll. 500.000, 15 Satz Maschinen, 84 breite mechanische Stühle. Dampf- und Wasserkraft. Färberei. Ausgestellt: Gemusterte Streichgarnware, Kammgarne und Oberrockstoffe.
59. Cranston Worsted Mills, Bristol, R. I.
Incorporiert 1887. Capital Doll. 100.000. 6 Kämme. Ausgestellt: Mohair- und Kammgarne und Novitäten in Garnen.
60. Folwell Bros. & Co., Philadelphia, Pa.
Die Fabrik wird elektrisch beleuchtet und hat alle modernen Einrichtungen, die erforderlich sind, um gute Ware mit Sparsamkeit und Zeitgewinn zu verfertigen. 12 Satz Krämpel, ferner 6 Kämme und 18.000 Spindeln, 330 Webstühle. Ausgestellt: Kammgarnserges für Herrenkleider, Sturm-Serges, Woll- und Kammgarnkleiderstoffe, Woll- und Kammgarnfutterstoffe und Feintuche. Dies ist eine sehr interessante Ausstellung, die grosse Erfahrung in der Fabrication und Eleganz im Dessinieren zeigt.
61. Midland Woolen Mills, Denver, Col.
Weisse und gemusterte Decken von mittlerer Gattung. Auch mittel-feine gestrickte Unterkleider.
62. American Hosiery Company, New Britain, Conn.
Organisiert 1868. Capital Doll. 300.000. 20 Satz Krämpel. Dies ist eine ausgedehnte Ausstellung von vollfaçonnierten Unterkleidern und Strickwaren, wovon die meisten Garne in der eigenen Fabrik gesponnen wurden. Sie umfasst eine grosse Mannigfaltigkeit von Wirkwaren für Männer, Frauen und Kinder in feiner Seide, Kammgarn, Merino,

Balbriggan, Lisle Zwirn, auch Seidenmischungen in weiss, sowie eine grosse Collection von farbigen Waren. Sie umschliesst alle Sorten von dem Leichtesten bis zu dem Schwersten, für alle Himmelsstriche und Jahreszeiten passend und von allen erforderlichen Formen und Grössen, sowohl in glatten als auch in gerippten Waren. Die herrliche Qualität des Garns und Appretur, Façonierung und Form werden den Anspruch rechtfertigen, der für diese Waren erhoben wird, dass sie zu den besten Unterkleidern und Wirkwaren gehören, die Amerika erzeugt.

63. Germania Mills, Holyoke, Mass.

Etabliert 1884. Capital Doll. 150.000. 18 Satz Krämpel, 80 breite mechanische Webstühle. Hermann Stursberg aus New-York und andere begannen mit einer Einrichtung, bestehend aus 6 Satz Krämpel und 30 Webstühlen. Dieselben stellen zumeist Rockstoffe aus, sowohl Strichware als rauhe Rockstoffe, Ondulées, Frisées in herrlicher Ausführung, ferner ein prachtvolles Sortiment von „Montagnacs“, welche sowohl in Qualität als Appretur sehr vortheilhaft mit den besten Sedaner Fabricaten concurrenieren können. Das ausgestellte Sortiment der „Montagnacs“ von den hellsten Nuancen bis zu den dunkelsten, ferner die wunderschönen Melangen sind herrlich und als das Vollkommenste zu bezeichnen, welches wir in diesem Genre in der Ausstellung gesehen haben. Die ausgestellten Strichwaren sind vorzüglich in Qualität und Appretur.

64. Wanskuek Mills, Providence, R. I.

Etabliert 1864. Capital Doll. 500.000. 20 Satz Krämpel und 12 Kammmaschinen. Ausgestellt: Kammgarnstoffe für Herrenkleider, in dunkeln Farben und Cheviots.

65. Swits Condé, Oswego, N. Y.

Wirkwaren in Wolle, Seide und Kammgarn.

66. Glendale Woolen Mills, Glendale, R. I.

9 Satz Maschinen, 42 Webstühle. Fabrication von Cheviots. Ausgestellt: Gemusterte, grobe und mittlere Cheviots.

67. Horace A. Kimball, Manton, R. I.

7 Satz Maschinen, 130 breite Webstühle. Ausgestellt: Mittelfeine Kammgarne für Herrenkleider.

68. F. Milner & Co., Moosup, Conn.

17 Satz Maschinen, 85 Webstühle. Fabrikanten von gemusterten Kammgarnen. Ausgestellt: Mittelfeine Streichgarn-Modeware.

69. Wm. Tinkham & Co., Burrillville, R. I.

10 Satz Krämpel; 130 breite Webstühle. Ausgestellt: Kammgarnstoffe von mittlerer Qualität für Herrenkleider.

70. Connor Brothers, Holyoke, Mass.

32 breite mechanische Stühle, 62 schmale Webstühle. Ausgestellt: Biber, Tricots und Oberrockstoffe von mittlerer Qualität.

71. B. Wink & Weed, Philadelphia, Pa.

38 breite mechanische Stühle. Ausgestellt: Mittelfeine Kammgarnstoffe.

72. Sanford Mills, Sanford, Me.

Capital Doll. 400.000. 16 Satz Krämpel, 4 Kammaschinen, 91 breite und 100 Tapestry-Brüsselstühle. Thomas Goodall aus Sandford, Me., begann die Manufactur von Plüschwagentuch im Jahre 1867, und zwar mit 2 Satz Maschinen in einem zweistöckigen Gebäude von 40 Quadratfuss mit 40 Arbeitern. Dies war die erste Fabrik von Wagenplüsch und Samnten im ganzen Lande. Später wurden 2 Fabriken zur Erzeugung von viereckigen Wollpferdedecken dazu gegründet und jetzt steht die Firma in dieser Branche der Manufactur in der ersten Reihe. Im Jahre 1882 richteten die Brüder Goodall aus Sandford, Me., die Fabrik für feinere Sorten von hochgeschorenem Möbel- und Wagenplüsch ein. Dies war die erste in Amerika gegründete Fabrik zur Erzeugung von hochgeschorenem Möbelplüsch, sie wurde im Jahre 1885 den Sandfönder Fabriken einverleibt, umfasst heute 7 Fabriken, die 14 Joch Grundfläche bedecken und beschäftigt über 1000 Arbeitskräfte. Sie ist die grösste Fabrik zur Erzeugung von Möbel- und Wagenplüsch in den Staaten. Ausgestellt: Plüschwagenbekleidungen, Wollwagenbekleidung, Velours, Futter, Plüschmoquettes, Pferdedecken, Kerseys, Mohairmöbelplüsch, Mohairwagenplüsch aller Sorten, und Windsorplüsch. Alle diese Waren sind hochprima von unübertroffener Qualität und schön in Dessins, in Farben und Appretur.

73. Jacksonville Woolen Mills, J. Capps & Sons, Limited, Jacksonville Il.

Etabliert 1839, Capital Doll. 200.000. 7 Satz Krämpel, 50 Webstühle. Färberei. Dampfkraft. Josef Capps begann für ländliche Spinnerien Wolle zu krämpeln. Die Garnspinnerei und Wollweberei fieng er im Jahre 1852 an. Ausgestellt: Mittelfeine Decken, indianische Mäntel und Wagenbekleidungen, Modeware von couranten Qualitäten, Flanelle, Mantelstoffe für Damen, Röcke und Rockstoffe, Feintuche.

74. Dr. Jaegers Sanitary Woolen System Company, New-York.

Das Etablissement wurde im Jahre 1887 gegründet und befasst sich die Fabrik mit der Fabrication von sogenannter Wäsche nach dem System Dr. Jäger. Die Ausstellung bestand aus einer sehr reichhaltigen Collection aller Jäger'sehen Normalartikel, sowohl für Unterkleider als Oberkleider.

75. Sebastiecook Woolen Mills, Hartland, Me.

41 Webstühle. Ausgestellt: Wollstoffe, Decken, Mäntel, Teppiche aus Schaf- und Baumwolle, mittelfeine Shawls.

76. **Waterloo Woolen Manufacturing Company, Waterloo, New-York.**

Organisiert 1836. Capital Doll. 150.000. 21 Satz Maschinen. Ausgestellt: Wollstoffe für Herrenkleider, Shawls, Wagentuche, indigoblau fein und hochfein, von 8—24 Unzen schwer.

77. **Arlington Mills, Lawrence, Maas.**

Etabliert 1865. Capital Doll. 2,000.000. Kammgarnfabrik, 62 Krämpel, 53 Kämme, 32.068 Spindeln nach englischem System, 4640 nach französischem, 5020 Zwirns spindeln, 1686 Webstühle. Baumwollfabrik: 120 Krämpel, 56 Kämme, 50.000 Spindeln zum Spinnen, 10.000 für Zwirn. Etabliert seit 1865 als Arlington Wollfabriken mit einem Capital von Doll. 200.000. 1867 wurde der Name in Arlington Mills ungeändert und mit der Fabrication von Kammgarnstoffen begonnen. Die Gesellschaft wurde im December 1869 reorganisiert und das Grundcapital auf Doll. 240.000 erhöht. Das gegenwärtige Capital ist Doll. 2,000.000. In der Arlingtonfabrik werden alle Herstellungsprocesse, sowohl bei der Baumwolle, wie bei der Wolle vom Sortieren der Rohmaterialien bis zum Einpacken und Verschiffen der Waren unter einer Leitung als selbständige Theile desselben Etablissements ausgeführt.

Kammgarnfabrik: Jährlicher Wollverbrauch 9,000.000 Pfund, jährliche Garnproduction 3,125.000 Pfund, jährliches Webstuhlproduct 15,000.000 Yards, Zahl der Arbeiter: 2398.

Baumwollfabrik: Jährlicher Baumwollverbrauch 2,275.000 Pfund, jährliche Garnproduction 1,500.000 Pfund, Zahl der Arbeiter 453. Ausgestellt: Gemusterte buntfarbige Plaids mit Baumwolleinschlag, im Stück gefärbte Kaschmire, ganz wollene Kaschmire, Serges, Rockfutterstoffe, Ulsterfutterstoffe, Italian Mohairs und Cantontuch für die Gummimantelfabrication. Auch feine Kammgarne und Baumwollgarne. Diese Erzeugnisse werden von keinem anderen amerikanischen erreicht. Die Mannigfaltigkeit der von der Arlington Milles ausgestellten Waren ist eine wirklich imponierende. Die ausgestellten Waren umfassen alle Gebiete der Wollwarenfabrication, sowohl in Streichgarnartikeln als auch hauptsächlich in Kammgarnartikeln, sowohl für Herren als für Damen von den billigsten Qualitäten bis zu den allerfeinsten. Die Dessins sind vorzüglich und in ganz modernstem Geschmacke. Die Arlington Mills stellen auch ein sehr grosses schönes Sortiment von Kammgarnen sowohl in rohweiss als in Farben und Melangen aus. Diese Ausstellung verdient die allerhöchste Anerkennung.

78. **Farr Alpaca Company, Holyoke, Mass.**

Begann 1874. Capital Doll. 400.000. 10 Kammmaschinen. Ausgestellt: Kammgarnstoffe mit Baumwolleinschlag gewebt, Mohair-Serges, Thibets und Kaschmires, alles von feinsten Qualität.

79. French & Wad, West Stoughton, Mass.
 Fabricieren Kaschmires, Schuhfutter, Eiderdunen-Flanelle, Decken und Stockinettes. Ausgestellt: Eine prächtige Collection von Eiderdunenflanellen, Decken und feenhaften Theater-Mantelstoffen.
80. George Merritt & Co., Indianapolis, Ind.
 Fabricieren Decken, Flanelle und Sockengarn. Ausgestellt: Mittelfeine Wollstoffe, Flanelle und Flanellunterröcke.
81. Miami Woolen Mills, Shuler & Benninghofer, Hamilton, Ohio.
 Etabliert 1853. Filze für Papierfabrication. Obwohl dieselben nicht gut gefärbt oder appretiert sind, werden sie von den Papierfabriken wegen ihrer Dauerhaftigkeit geschätzt. Ungefähr drei Viertel der Production der Fabrik besteht aus der oben erwähnten Art von Waren, die in den Vereinigten Staaten stark gesucht werden. Die ausgestellten Decken werden aus mittelfeiner Wolle gemacht und repräsentieren nicht die feinen Decken der Fabrik, die in Jacquard Dessins hergestellt sind. Die Farben derselben sowohl, wie die der ausgestellten Wollunterröcke sind sehr dauerhaft. Der Handel der Fabrik mit Decken und Borten beschränkt sich auf Ohio und die Nachbarstaaten Kentucky, Indiana, Michigan, Illinois und Wisconsin. Alle Waren werden direct durch reisende Verkäufer in den Handel gebracht. Gegenwärtig errichtet die Gesellschaft ein grosses Wollfabriksgebäude nach Plänen von C. R. Makepeace & Co. in Providence, R. I., das, wenn es erst vollendet ist, die Production bedeutend vergrössern wird.
82. Milwaukee Worsted Cloth Co., Milwaukee, Wis.
 Etabliert 1891. Capital Doll. 80.000. Die Gesellschaft fabriciert die besten Sorten von einheimischen Waren in allen Qualitäten, die leicht verkäuflich sind und nur mit importierten Waren verglichen werden können. Ausgestellt: Eine ausgezeichnete Auswahl schön appretierter Kammgarn-Nouveautés.
83. New-Albany Hosiery Mills, New-Albany, Ind.
 Etabliert 1881. 150 Strickmaschinen. Ausgestellt: Ausschliesslich Wollwirkwaren. Es wurden nahtlose Wirkwaren ausgestellt, aber die Hauptsache ist ein glatt geschnittener Strumpf, der unter dem Namen der nahtlose „Gorydon“ in den Handel gebracht wird. Eine Specialität sind die Quäkersocken, die alle diesen Schnitt haben und von der Armee und der Marine viel getragen werden.
84. William F. Read, Victoria Mill, Philadelphia Pa.
 250 Webstühle. Diese Fabrik war in den Vereinigten Staaten der Pionnier in der Fabrication von Alpaccas für Sonnenschirme und Henriettas mit seidener Kette, und wird als die erste genannt, die letzteren Artikel in anderen Farben als in schwarz fabriciert hat. Sie fabriciert mannigfache Combinationen von Wolle mit Seide und Baumwolle für Kleiderstoffe und andere Zwecke. „Landsdowne“

mit seidener Kette, der jetzt als Kleiderstoff so populär ist, wird speciell in diesem Etablissement erzeugt. Die Fabrik war unter den ersten im Lande, die nach dem besten Plan einer englischen Weberei erbaut wurde und den Seilbetrieb einführte. Ausgestellt: Eine elegante Auswahl von seidenkettigen „Landsdownes“ und schwere Qualitäten für Regenschirmstoffe.

85. The American Mills Company, Rockville, Conn.

Organisiert 1847. Capital Doll. 100.000. 15 Satz Krämpel, 88 breite mechanische Webstühle. Ausgestellt: Kerseys, glatte und gemusterte Kammgarne für Herrenkleider.

86. Harris Woolen Company, Woonsocket, R. I.

Gegründet 1831 durch Edward Harris, dem Pionnier der Manufactur von gemusterten Streichgarn-Modewaren in Amerika. Die Gesellschaft trat 1862 zusammen und folgte Herrn Harris im Jahre 1872 nach. Capital Doll. 800.000. 25 Satz Maschinen, 160 Webstühle. Fabrikanten von feinen „E. Harris Kerseys“, Meltons, Elysians, Rattinées, Wagentuch und gemusterten Kammgarn- und Wollanzugstoffen. Ausgestellt: Eine prachtvolle Collection von Woll- und Kammgarn-Oberrockstoffen, Casimieren und Wagentuch. Dessins sind vorzüglich und Waren ausgezeichnet.

87. Rock Manufacturing Company, Rockville, Conn.

Etabliert 1821. Capital Doll. 200.000. 28 Satz Krämpel, 120 breite mechanische Webstühle. Organisiert gemäss Special-Gesetzes im Mai 1828. Seit 72 Jahren fortwährend in Betrieb. Fabrikanten von feinen, ausnehmend schön dessinierten und vollendet appretierten Woll- und Kammgarn-Herrenkleiderstoffen.

88. Assabet Manufacturing Company, Maynard, Mass.

Etabliert 1862. Capital Doll. 1,000.000. 67 Satz Wollkrämpel. Jährlicher Verbrauch von Wolle: 5,000.000 Pfund. Jährlich fabricierte Waren 8,500.000 Yards. 12 Joch Fabriksboden. Ausgestellt: Oberrockstoffe, Ratinées, Whitneys und Elysians, Flanelle und Anzugstoffe (14—20 Unzen), Tricotstoff, gemusterte Cheviots und Theater-Mantelstoffe.

89. Henry H. Bell's Sons Company, Milton, N. Y.

Fabriciert gestrickte Waren, geschorenen Plüsch, Eiderdunen, Socken etc. etc. Etabliert 1872, incorporiert 1893. Capital Doll. 150.000. Ausgestellt: Strickwaren und eine elegante Reihe von Eiderdunenstoffen.

90. S. Blackinton Woolen Company, Blackinton, Mass.

Capital Doll. 600.000. 19 Satz Krämpel, 100 mechanische Webstühle. Das Geschäft wurde 1821 von Sandford Blackinton gegründet und ist seit dieser Zeit durch Herrn Blackinton und seine Erben fortgeführt worden. 1876 wurde die gegenwärtige Corporation gebildet, und zwar mit einem Capital von Doll. 250.000. Reorganisiert wurde

sie 1-93. Die Fabriken werden durch Wasser- und Dampfkraft betrieben, durch Gas und Elektrizität erleuchtet. Ausgestellt: Gemusterte Streichgarn-Modeware, feine Kammgarnstoffe und Hosenstoffe, feine Kerseys, Meltons, Tricots und Cheviots, welche die regelmässige Production der Fabrik darstellen.

91. Broad Brook Company, Broad Brook, Conn.

Organisiert 1848. Capital Doll. 400.000. 18 Satz Krämpel, 100 breite mechanische Webstühle. Färberei. Ausgestellt: Woll- und Kammgarn-Rockstoffe und Anzugstoffe.

92. Fred Hartley, Lawrence, Mass.

Carbonisierte australische Lamm- und Vlieswolle, auch einheimische Wolle aller Sorten, vollkommen entsäuert und frei von anderen Chemikalien. Ausgestellt: Carbonisierte Wolle.

93. Peace Dale Manufacturing Company, Peace Dale, R. I.

Capital Doll. 200.000. 10 Satz Krämpel, 7 Kammaschinen, 124 Webstühle. Etabliert um 1801 durch Rowland Hazard. Die ersten Krämpelmaschinen wurden im Jahre 1804 eingerichtet, die von Thomas R. Williams erfundenen Dampfwebstühle wurden 1815 eingeführt, als die ersten Dampfwebstühle, die mit Erfolg in den Vereinigten Staaten aufgestellt wurden, wenn nicht gar in der ganzen Welt. Im Jahre 1819 folgten Isaac P. Hazard und Rowland G. Hazard ihrem Vater im Geschäfte nach. Eine Spinnmaschine mit 152 Spindeln wurde im Jahre 1820 aufgestellt und Dampfwebstühle für breite Ware im Jahre 1828 eingeführt. Die Fabrication von Kerseys wurde bis zum Jahre 1854 fortgesetzt, durch einen Zeitraum von 35 Jahren. Die gegenwärtige Gesellschaft wurde im Jahre 1848 organisiert, 1856 wurden die Fabriken bedeutend vergrössert und 1872 eine Kammgarnfabrik hinzugefügt. Das von Rowland Hazard begonnene Geschäft wurde von seinen Söhnen bis 1866 fortgeführt, dann von den Söhnen von Rowland G. Hazard, nämlich von Rowland und John N. Hazard bis 1892. Rowland G. Hazard der zweite Urenkel des Gründers, wurde 1877 zum Schatzmeister-Stellvertreter gewählt und ist jetzt Schatzmeister. Die Fabriken sind dergestalt durch vier Generationen hindurch immer von derselben Familie geleitet worden und 92 Jahre in derselben Localität verblieben. Ausgestellt: Eine Reihe hochfeiner Kammgarnstoffe und Rockstoffe, gemusterte Casimiere und Oberrockstoffe, Shawls und Serges für Herren und Damen.

94. Fulton Worsted Mills, Fulton, N. Y.

Ausgestellt: Kammgarne.

95. National Worsted Mills, Providence, R. I.

Etabliert 1885. Capital Doll. 300.000. 16 Satz Krämpel, 420 Webstühle. Begonnen mit 75 Webstühlen und haben sich allmählich vergrössert, so dass sie heute mit 420 Webstühlen arbeiten. Die fabri-

cierten Waren sind Kammgarne, bestehend aus Hosen-, Anzug- und Oberrockstoffen. Ausgestellt: Kammgarnanzug- und -Hosenstoffe schöner Qualitäten und moderner Dessins.

96. Providence Worsted Company, Providence, R. I.

Incorporiert 1883. Capital Doll. 600.000. 25 Satz Kammgarnkrämpel und 26 Kammmaschinen. Ausgestellt: Mohair und Kammgarne, Oberrock- und Mantelstoffe.

97. Saranac Worsted Mills, Providence, R. I.

20 Satz Maschinen, 130 Webstühle. Ausgestellt: Kammgarnanzugstoffe, Mantel- und Oberrockstoffe. Die Waren in diesem Schaukasten wurden in verschiedenen Fabriken, aber unter derselben Leitung verfertigt und ragen besonders durch die Vortrefflichkeit der Fabrication und den guten Geschmack der Zeichnung hervor. Das Arrangement dieser Ausstellung ist herrlich.

98. Globe Woolen Company, Utica, N. Y.

Etabliert 1847. 31 Satz Krämpel, 7 Kammmaschinen, 166 breite mechanische Stühle. Ursprünglich gegründet als die Utica-Globe-Fabriken. Im Jahre 1855 wurde die Gesellschaft als Globe Woolen Manufacturing Company reorganisiert, und im Jahre 1859 wurde der Name in Globe Woolen Company umgeändert. Im Jahre 1871 wurde die Fabrik durch Feuer zerstört und im Jahre 1873 wurde sie mit modernen Einrichtungen wieder aufgebaut. Im Jahre 1886 wurde die Kammgarnfabrik hinzugefügt, so dass bei dieser Corporation Kammgarnfabricate von der rohen Wolle bis zum fertigen Stoff verarbeitet werden. Die Fabriken sind mit den besten Maschinen glänzend ausgestattet. Jede Einrichtung und Zweckmässigkeit, die zur Verbesserung des Productes dienen kann, wird benützt. Die hergestellten Fabricate schliessen eine grosse Collection von wollenen und Kammgarn-Herrenkleiderstoffen ein, die durch Vermittlung des Tuchgrossisten und der feinen Tuchhändler zu dem Consumenten gelangen. Das Etablissement beschäftigt etwa 1000 Arbeiter. Ausgestellt: Casimiere, Kammgarne, Bibers und Rockstoffe von grosser Vollendung in Zeichnung und Appretur.

99. Jaros Hygienic Underwear Company, New-York City, N. Y.

Das Etablissement wurde im Jahre 1884 gegründet. Die Ausstellung bestand aus einer reichhaltigen Collection Unterkleider sogenannte „Hygienische Artikel“, aus feinem Wollfilz hergestellt.

100. S. B. & B. W. Fleisher, Philadelphia, Pa.

Fabricieren die berühmten Marken von Fleishers deutschen Kammgarnstrickwaren, von Fleishers deutschen, sächsischen, spanischen und Shetland Flockseide und Fabrikanten von Kamm- und Wollgarnen für Stricker im allgemeinen. Fabricieren auch die berühmten Fleisherischen „61“iger und „Stern“-Rocktressen. Ausgestellt: Tressen, Woll- und Kammgarne in grosser Mannigfaltigkeit der Farben.

101. City Mills Company, City Mills, Mass.
Ausgestellt: „Kensington“, Möbelstoffe, Stickereifilz und Cabinetttuch, in 250 Schattierungen, hauptsächlich geeignet für Pulte, Tische, Comptoirs, dann Hutmacher-, Schubfutter-, Piano-, Sattler-, Kleider-, Schuhe-, Hausschuhe- und Aufputzfilz und Filz für technische Zwecke.
102. Norfolk and New Brunswick Hosiery Company, New-Brunswick.
Incorporiert 1863. Grundcapital Doll. 550.000. 29 Satz Krämpel. Fabricieren ganz façonnirte Unterkleider aller Art aus Kammgarn, Wolle, Baumwolle und gemischt, für Männer, Frauen und Kinder. Auch gerippte und rund gearbeitete Unterkleider in weiss und bunt. Ausgestellt: Ganz façonnirte Unterkleider aller Arten, Kammgarn, Wolle, Baumwolle und gemischt. Auch gerippte und rundgestrickte Unterkleider in weiss und bunt. Diese Waren zeigen sehr grossen Fortschritt auf dem Gebiete gestrickter Unterkleider.
103. North Star Woolen Mills, Minneapolis, Minn.
Incorporiert 1881. Capital Doll. 400.000. 13 Satz Krämpel. Ausgestellt: Wollwaren, Decken, Mäntel, Teppiche und Shawls. Die Decken übertreffen alles, was in dieser Art in der Ausstellung zu sehen ist.
104. Merrimac Woolen Mills, Dracut, Mass.
Diese Ausstellung besteht meistens aus Shawls, und zwar doppelseitiger Biber und Sammt, Kameelhaar, Kaschmir und Vicuna, meistens auf Jacquard-Webstühlen fabriciert. Auch ganz wollenes Kerseytuch für Kutscher und für Damentüberkleider. Die Shawls sind vom besten Materiale und repräsentieren die grösste Shawlfabrik des Landes.
105. National Knitting Company, Milwaukee, Wis.
Etabliert 1880. Capital Doll. 100.000. Incorporiert 1884. Gebrauchen jährlich 1,000.000 Pfd. Wolle, fabricieren ungefähr 600.000 Pfd. Garn. Beschäftigen 500 Hilfsarbeiter. 4 Satz 60zölliger Krämpelmaschinen, 350 Strickmaschinen, 50 Nähmaschinen. Ausgestellt: Eine vollständige Reihe von ganz wollenen Handschuhen und Pulswärmern, schwere Strickwaren, Socken und gestrickte Schuhe.

STATISTIK
DER
BAUMWOLL-INDUSTRIE
IN DEN
VEREINIGTEN STAATEN VON AMERIKA
NACH IHREM STANDE
ZU ENDE DES JAHRES 1890.

Das Wachstum der Baumwollfabriksindustrie ist ein andauerndes gewesen. Eines der befriedigendsten Momente der Situation ist die grosse Ausdehnung dieser Industrie im Süden, wo die Anzahl der neu etablierten und erfolgreich betriebenen Baumwoll-Fabriken eine bedeutende Vermehrung zeigt. Die Grossartigkeit dieser Bewegung wird am besten dadurch gekennzeichnet, dass der Verbrauch an roher Baumwolle in den Süd-Staaten im Jahre 1890 den Consum von 1880 um 166,308.889 Pfund überstieg, während in Neu-England, dem Hauptsitz der Industrie, der Consum von 1890 nur um 173,317.834 Pfund grösser war als der von 1880. Nichtsdestoweniger war die Entwicklung der Baumwollindustrie im ganzen Lande, nach welcher Richtung immer hin gemessen, eine bedeutende und gesunde. Da die Baumwollmanufactur eine der Haupt-Industrien ist, auf welche das Fabrikssystem angewendet wird, wirft ihr Stand viel Licht auf die allgemeine industrielle Lage.

Die nachstehenden Tabellen schliessen die Berichte der Special-fabriken nicht ein, die damit beschäftigt sind, Rohbaumwolle, Abfall oder Garn zu Strümpfen, Weben, Zwirnbändern, gemischten Waren oder Fabrikaten, die nicht als eigentliche Baumwollwaren betrachtet werden, zu verarbeiten.

Die folgende vergleichende Aufstellung zeigt die auf das Wachstum bezug habenden Umstände, wie sie aus den begleitenden Tabellen hervorgehen, indes muss vorsichtshalber betreffs gewisser Punkte wiederholt werden, dass der letzte Census die Zunahme grösser erscheinen lässt, als sie es nach gründlicher Untersuchung wirklich ist.

Allgemeine Bezeichnung	1890	1880	Percentsatz der Vermehrung
Anzahl der berichtenden Etablissements	904	756	19.58
Investirtes Kapital	Doll. 354,020.843	Doll. 208,280.346	69.97
Anzahl der Beschäftigten (einschl. Beamte und Schreiber)	221.585	174.659	26.87
Betrag der bezahlten Löhne (auschl. der Gehalte für Beamte und Schreiber) .	Doll. 66,024.538	Doll. 42,040.510	57.05
Betrag der Gehalte für Beamte u. Schreiber	Doll. 3,464.734	.	.
Vermischte Ausgaben	Doll. 17,036.135	.	.
Kosten des consumierten Materials . .	Doll. 154,593.368	Doll. 192,206.347	51.26
Wert des Productes	Doll. 267,981.724	Doll. 192,090.110	39.51
Anzahl der Spindeln	14,088.103	10,653.435	32.24
Anzahl der Webstühle	324.866	225.759	43.90
Pfundanzahl der consumierten Roh- Baumwolle	1,117,945.776	750,343.981	48.99

Speziell bei den Löhnen ist dies der Fall, die um 57·05% stiegen, während sich die Beschäftigten um 26·85% vermehrten. In beiden Ansätzen sind die Anzahl der Beamten und Schreiber und die ihnen bezahlten Gehalte nicht mit inbegriffen. Wenn man sie mit der Anzahl aller Beschäftigten mit Ausschluss der Beamten und Commis vergleicht, wird man finden, dass die Jahreslöhne 1890 Doll. 301·65 gegen Doll. 243·65 im Jahre 1880 betrugen, was eine Zunahme von Doll 58 pr. Jahr oder um 23·80% ergibt. Zweifelsohne war in diesem Jahrzehnt eine entschiedene Zunahme dieser Löhne zu verzeichnen. Vielleicht ist die Steigerung der Löhne keine so grosse gewesen, wie sich dieselbe in diesem Vergleich darstellt, denn die ausserordentliche Zunahme in der Zahl der Arbeiter zwischen 1880 und 1890 fand vorzugsweise bei denjenigen Arbeitern statt, die die höchsten Löhne beziehen, nämlich den Männern, während die Anzahl der beschäftigten Kinder erfreulicher Weise abnahm. Nichtsdestoweniger zeigen die Ziffern eine befriedigende Steigerung der Löhne sowie die Verwendung von Arbeitern besserer Kategorien und eine Abnahme der Verwendung von Kindern.

Ferner wird man finden, dass in die Rubriken: „Betrag der an Beamte und Commis gezahlten Löhne“ und „Vermischte Ausgaben“ nur für 1890 Beträge eingestellt sind. Kein früherer Census hat andere Kosten der Fabriks-Erzeugung einbezogen als „gezahlte Löhne“ und „verbrauchtes Material“, eine Thatsache, die man beständig im Auge behalten sollte, wenn man die Industrie-Statistik einer früheren Censuseriode mit der des 11. Census vergleicht.

Mann kann nicht annehmen, dass die von dem Census-Amt über die Fabriksindustrien erlangten Berichte in einer anderen als in einer ganz allgemeinen Weise jenen Unterschied zwischen Einnahmen und Ausgaben aufweisen könnten, den man als Gewinn der Manufactur zu betrachten in der Lage wäre. Nichtsdestoweniger scheint es, so weit eben diese Zahlen als wirkliche Darstellung des finanziellen Ergebnisses der Baumwoll-manufactur gelten können, dass von jedem für erzeugte und verkaufte Waren erhaltenen Dollar 43·81 cents die Kosten der in der Fabrication verwendeten Baumwolle, 13·88 cents den Preis der anderen Materialien, 6·36 den Betrag der diversen Ausgaben und 25·93 cents den Arbeitslohn, mit Einschluss der an Beamte und Commis gezahlten Gehalte, deckten. Der Betrag von 10·02 cents bleibt nun für die Abnützung der Einrichtung (bei Baumwollfabriken ein bedeutender Posten) sowohl als für den sichtbaren Nutzen der Fabrication übrig.

Die mit dem Censusjahr von 1890 endigende Dekade war eine Periode bedeutender Entwicklung der Baumwoll-Fabriks-Industrien. Die Zahl der Erzeugungs-Spindeln, die während des Censusjahres in den Vereinigten Staaten in Thätigkeit waren, wie sie die begleitenden Tabellen angeben, zeigt eine Vermehrung von 10,653,435 im Jahre 1880 auf 14,088,103 in 1890. Die numerische Zunahme beträgt also 3,434,668 die percentuelle 32·24%.

Die Spindel ist die Einheit, welche zum Messen der Productions-Leistungsfähigkeit von Baumwollwaren allgemein angewendet wird, aber die Geschichte der 10 Jahre, welche hier in Betracht gezogen werden, schliesst auch die Einführung verbesserter Spindeln, u. zw. in ausgedehntem Maasse ein, die eine weitaus grössere Arbeitseapacität besaßen als irgend welche früher verwendete. Daher ist die Zahl der Spindeln keineswegs ein genaues Maass der Zunahme, wenn auch das beste, welches zu Gebote steht; denn es würde noch zu weit grösseren Irrthümern führen als den, die sich aus der Verwendung der Spindel als Maasseinheit der Leistung ergeben, wollte man hierfür die Menge der consumirten Baumwolle, den Werth oder die Menge des Erzeugnisses annehmen. Wenn man aber das Wachsthum nach den Spindeln bemisst, muss man die grössere Leistung moderner Spindeln mit in Berechnung ziehen.

Tabelle 1 stellt die hauptsächlichsten allgemeinen, die Baumwoll-industrie-Etablissements der Vereinigten Staaten betreffenden Punkte während der Censusjahre von 1880 und 1890 dar. Die Etablissements, von welchen berichtet wird, sind jene, welche sich mit dem Spinnen und Weben von Baumwolle beschäftigen, sowie jene, die den Abfall der Baumwollfabriken zu einem Handelsproduct verarbeiten. Diese Tabelle umfasst keine Fabriken, die sich mit der Erzeugung von Baumwoll-, Strumpf- oder Strickwaren befassen, welche alle in den Census-Berichten der Woll-Manufactur enthalten waren, auch schliesst sie die Erzeugung elastischer Artikel, Baumwoll-, Seil- und Schnurwaren, von welchen später berichtet werden wird, aus. Die Tabelle zeigt die Anzahl der berichtenden Etablissements, das investierte Capital, die Anzahl der Beschäftigten, den Betrag der gezahlten Löhne, die vermischten Ausgaben, die Kosten des verwendeten Capitals und den Wert des Productes.

Die Zunahme in der Gesamtanzahl der berichtenden Fabriken beträgt 148. Die Zunahme von 78 Etablissements in den Süd-Staaten zeigt das Wachsthum der Baumwollmanufactur in diesen Theilen während dieses Jahrzehntes. Obsehon die Zahl der Fabriken Neu-Englands eine kleine Abnahme zeigt, wird doch in allen anderen Punkten von einem grossen Fortschritt der Industrie in diesem Theil des Landes berichtet. Unwichtig sind die statistischen Ausweise für die West-Staaten da die Baumwollmanufactur in den westlich von New-York gelegenen Staaten noch nicht festen Fuss zu fassen im Stande war.

Dank der veränderten Untersuchungform, wie sie bei dem 11. Census in Verwendung kam, wird das in Land, Gebäuden und Maschinen investirte Capital zum erstenmale getrennt ausgewiesen, und eine Ergänzungs-colonne, die nebstbei angebracht ist, zeigt den Wert aller anderen Bau-lichkeiten oder Liegenschaften an, die für Fabrikszwecke Verwendung finden.

Das investirte Capital nahm seit 1880 um etwa 70% zu, aber diese Vermehrung ist mehr scheinbar als wirklich, weil das investierte Capital welches für 1880 berichtet wurde, von allen Posten, die eigentlich die „lebenden Liegenschaften“ umfassen, keine Notiz nahm. Die für den

11. Census zum Feststellen des investierten Capitals angewendete, genauere und vollkommener Methode bezog in die Capitalsberechnung grosse Summen ein, von denen bislang keine Notiz genommen wurde, und daher ist in dieser Beziehung ein Vergleich der Beträge von 1890 mit denen von 1880 kein Vergleich zwischen Umständen und Faeten gleicher Art. Es kommen keine Thatsachen zur Entwicklung, die den bestimmten Schluss verbürgen, dass sich die Investierung in der Baumwollmanufactur in rascherer Weise entwickelte als die Zahl der Spindeln.

Interessant sind die Ergebnisse der Tabelle für Arbeitskraft und Löhne. Die Zahl der Beschäftigten (einschliesslich der Beamten und Commis) vermehrte sich von 174.659 auf 221.585 oder um 26·87%. Man wird bemerken, dass während die Zahl der Männer nahezu um die Hälfte zunahm, nämlich um 48·10%, die Zunahme in der Anzahl der Frauen 26·17%, also fast mit der Vermehrung der Arbeiter überhaupt gleich, war, hingegen die Zahl der beschäftigten Kinder eine merkbare Abnahme aufweist.

Die Gesamtlöhne, die während des Censusjahres bezahlt wurden, betragen die Summe von Doll. 66,024.538, ausschliesslich der Gehalte der Beamten und Commis. Dies bedeutet gegenüber dem für 1880 berichteten Betrag eine Vermehrung von Doll. 23,984.028. Eine Division des Gesamtbetrages der Löhne für 1880 ergibt für jeden Beschäftigten (ausgenommen Beamte und Commis) den Durchschnittsbetrag von Doll. 243.65 als jährlichen Verdienst. Eine ähnliche Division der Löhne für 1890 nach der Anzahl der Beschäftigten (mit denselben Ausnahmen) fördert einen jährlichen Durchschnittsverdienst von Doll. 301.65 zu Tage, also ein Plus von Doll. 58 pr. Jahr oder 23·80%. Eine Erklärung für einen Theil des Unterschiedes kann man in der schon erwähnten Verschiebung des Verhältnisses der beschäftigten Männer, Frauen und Kinder finden.

Die Gesamtlöhne von 1880 vertheilen sich, wie folgt:

B e s c h ä f t i g t e	Zahl	Löhne	Durchschnitt
Männer	91.464	Doll. 37,224.879	Doll. 406·99
Frauen	106.689	Doll. 29,202.458	Doll. 273·72
Kinder	23.432	Doll. 3,061.935	Doll. 130·67

Im Census von 1880 wurde keine ähnliche Eintheilung vorgenommen, weshalb ein Vergleich unmöglich ist. Aber man wird verstehen, dass die grosse Zunahme der Zahl jener Classe von Arbeitern, die den grössten Lohn beziehen, zusammen mit der Verminderung jener die am wenigsten verdienen, es nöthig erscheinen lassen, die durch den Census festgestellte Thatsache der absoluten Zunahme des Durchschnittes der Löhne mit grösster Vorsicht aufzunehmen. In später erscheinenden Tabellen wird eine genaue Aufstellung der arbeitenden Personen gegeben werden, nach Männern, Weibern und Kindern und den verschiedenen Lohnsätzen, die sie wöchentlich beziehen, eingetheilt.

Tabelle 2 bringt die auf Spindeln und Webstühle der Baumwollfabriken von 1890 bezüglichen Details. Die im Census von 1870 getroffene Unterscheidung zwischen Mule- und Rahmenspindeln wurde 1880 nicht gemacht, daher für dieses Jahr nur die Gesamtanzahl der Spindeln berichtet werden kann.

Die berichtete Vermehrung der Anzahl der Spindeln beträgt 3,434.668 oder 32·24%, die der Webstühle 99.107 oder 43·90%.

Die Gesamtanzahl der Spindeln für jeden Census, die hier ausgewiesen wird, ist die in den Baumwollfabriken während des Censusjahres in Thätigkeit gewesene. Um auf die Vergleichsbasis mit der Handelsstatistik zu gelangen, ist es nöthig, diesen Totalsummen noch die Zahl der Spindeln der Fabriken, die während des Censusjahres nicht in Betrieb waren, und die Zahl der Spindeln gewisser Wollwarenfabriken hinzuzufügen, die Baumwollketten zum Verweben in gemischten Waren erzeugen. Eine genaue Untersuchung der Handelsausweise enthüllt auch das Factum, dass in einigen Fällen die Spindeln von Fabriken mitgezählt wurden, die niemals über das Stadium von Projecten hinausgekommen und dass in einigen anderen Fällen, dieselben Fabriken zweimal unter verschiedenen Namen gezählt sind. Die Zahl der Spindeln in nicht betriebenen Fabriken betrug 166.143, die der Baumwollspindeln in eigentlichen Wollwarenfabriken obschon noch nicht genau festgestellt, dürfte ungefähr 196.000 betragen haben. Die Totalsumme aller Spindeln, sowohl thätiger als feiernder, ist daher 14,450.000.

Die numerische und verhältnismässige Zunahme der Spindeln, wie sie in diesen Tabellen enthalten ist, ist nach geographischer Eintheilung folgende:

Geographische Eintheilung	Spindeln	Zunahme
	Zahl	Percent
Neu-England-Staaten	2,104.068	24·37
Mittel-Staaten	242.558	17·44
Süd-Staaten	1,011.952	186·69
West-Staaten	76.090	86·33

Obschon die Zunahme in Neu-England ungefähr die doppelte ist wie in den Süd-Staaten und diesen Theil gegen die anderen bedeutend vorgeschritten erscheinen lässt, so ist doch das vorherrschende, den Fortschritt der Baumwollfabriksindustrie zwischen 1880 und 1890 betreffende Factum das geradezu merkwürdige Wachsthum derselben im Süden. In jedem der Staaten Nord-Carolina, Süd-Carolina und Georgia beträgt die Zunahme fast genau eine Viertel Million Spindeln und dies ist eine viel grössere Zahl als jene, die die Ausdehnung der Industrie in irgend einem anderen Staate ausser Massachusetts anzeigt. Nichtsdestoweniger ist die leitende Stellung, die Neu-England in früheren Zeiten errang, so bedeutend, dass selbst die ausserordentliche Entwicklung der südlichen Baumwollmanufactur den

Tabelle I.

Vergleichende Auf-

Staaten	Jahr	Anzahl der bestehenden Etablissements	Capital			Ver- mischte Aus- gaben b)
			Totale a)	Wert von Grund, Gebäuden und Maschinen	Lebende Fonds	
			Dollar	Dollar	Dollar	Dollar
Vereinigte Staaten	1890	904	354,020.840	230,993.567	123,027.276	17,036.135
	1880	756	208,280.346	.	.	.
Neu-England-Staaten .	1890	402	243,153.249	156,612.532	86,540.717	12,268.995
	1880	439	156,754.690	.	.	.
Maine	1890	23	20,850.754	13,335.358	7,515.396	1,224.710
	1880	24	15,292.078	.	.	.
New-Hampshire	1890	27	26,801.933	16,369.652	10,432.281	1,365.087
	1880	36	19,877.084	.	.	.
Vermont	1890	6	1,431.986	1,026.200	405.786	63.033
	1880	7	936.096	.	.	.
Massachusetts	1890	187	128,838.837	80,892.202	47,946.635	6,769.193
	1880	175	72,291.601	.	.	.
Rhode Island	1890	94	38,798.161	27,778.643	11,019.518	1,884.695
	1880	115	28,047.331	.	.	.
Connecticut	1890	65	26,431.578	17,210.477	9,221.101	962.277
	1880	82	20,310.500	.	.	.
Mittel-Staaten	1890	239	51,676.249	33,011.849	18,664.400	2,163.829
	1880	139	21,014.759	.	.	.
New-York	1890	42	13,290.745	10,236.876	3,053.869	733.663
	1880	36	11,399.638	.	.	.
New-Yersey	1890	17	13,519.972	7,152.467	6,367.505	201.649
	1880	17	3,807.750	.	.	.
Pennsylvania	1890	158	15,884.936	9,248.088	6,636.848	765.320
	1880	59	10,331.985	.	.	.
Delaware	1890	7	1,683.863	1,132.118	551.685	103.819
	1880	8	874.570	.	.	.
Maryland	1890	15	7,296.793	5,242.300	2,054.493	359.378
	1880	19	4,600.816	.	.	.
Süd-Staaten	1890	239	53,827.303	37,919.840	15,907.463	2,318.358
	1880	161	17,375.897	.	.	.
Virginia	1890	9	2,966.889	2,253.693	713.196	104.909
	1880	8	1,190.100	.	.	.
Nord-Carolina	1890	91	10,775.134	8,102.104	2,673.030	424.874
	1880	49	2,855.800	.	.	.

a) Das investierte Capital für 1890 schliesst die gemieteten Objecte im Betrage von 8,301.464 Dollar nicht ein. Dies wurde wegen des Vergleiches ausgeschlossen, weil dieser Posten 1880 nicht angesetzt wurde.

b) Dieser Posten wurde 1880 nicht berichtet, schliesst den Mietzins für gemietete Gebäude ein.

stellung 1890—1880.

Arbeitskraft und Löhne									Kosten der ver- wendeten Materialien	Wert des Productes
Durchschnittszahl der Beschäftigten				Beante und Commis				Gesamt- betrag aller Löhne d)		
Totale	Männer	Frauen	Kinder	Männer	Frauen	Kinder	Löhne c)			
							Dollar	Dollar	Dollar	Dollar
221.585	88.837	106.607	23.432	2.627	82	.	3,464.734	69,489.272	154,593.368	267,981.724
174.659	59.685	84.539	28.320	2.075	19	21	.	42,040.510	102.206.347	192,090.110
148.718	63.749	73.445	10.165	1.308	51	.	2,075.648	49,908.591	100,918.881	181,112.453
127.185	45.521	62.554	17.704	1.376	14	16	.	32,170.861	74,290.026	143,363.030
13.992	5.193	7.856	863	80	.	.	158.950	4,372.473	8,407.362	15,316.909
11.864	3.858	6.481	1.420	104	.	1	.	2,936.640	7,320.152	13,319.363
19.533	8.144	10.345	894	146	4	.	186.880	6,429.084	12,938.074	21,958.002
16.529	5.104	9.594	1.697	131	2	1	.	4,290.960	10,146.904	17,953.403
737	325	309	90	13	.	.	16.204	220.742	538.925	914.685
735	200	350	171	14	.	.	.	161.748	508.297	855.864
76.213	33.101	38.352	4.091	629	40	.	1,112.302	26,230.667	56,492.375	100,202.882
61.844	22.180	31.496	7.570	594	1	3	.	15,828.571	35,994.109	72,289.518
24.832	10.507	10.887	3.182	254	2	.	316.375	8,131.142	14,334.034	27,310.499
21.474	8.045	9.199	3.930	299	.	1	.	5,320.303	12,291.437	22,875.111
13.411	6.479	5.696	1.045	186	5	.	284.937	4,524.483	8,208.111	15,409.476
14.739	6.134	5.434	2.916	234	11	10	.	3,632.639	8,029.127	16,069.771
32.344	11.580	16.240	4.021	490	13	.	579.284	10,763.873	22,968.895	40,664.476
28.367	8.919	13.185	6.014	242	3	4	.	6,613.260	16,191.758	29,389.286
8.401	3.246	4.034	1.036	85	.	.	115.699	2,563.730	5,554.993	9,777.295
9.305	2.937	4.201	2.089	75	.	3	.	1,994.755	4,652.745	8,266.836
5.683	1.828	3.391	413	44	7	.	69.623	2,054.282	3,021.758	5,902.615
4.222	1.180	2.291	708	43	.	.	.	1,156.961	2,018.175	4,548.275
12.960	4.991	6.258	1.417	289	5	.	299.071	4,687.088	10,450.052	18,431.773
9.957	3.339	4.454	2.086	74	3	1	.	2,502.688	6,105.700	11,021.054
987	266	488	217	16	.	.	15.982	324.328	568.976	1,095.001
797	237	362	192	6	.	.	.	192.727	527.205	871.007
4.313	1.249	2.069	938	56	1	.	78.909	1,134.445	3,373.116	5,457.792
4.086	1.226	1.877	939	44	.	.	.	766.129	2,887.933	4,682.114
37.168	12.517	15.083	8.815	737	16	.	700.204	7,817.069	27,703.357	41,513.711
16.741	4.633	7.587	4.097	423	.	1	.	2,750.986	9,999.145	16,356.598
2.019	563	951	476	29	.	.	32.831	406.824	1,197.234	1,732.648
1.112	274	530	281	27	.	.	.	169.789	640.391	1,040.962
8.742	2.788	3.656	2.071	226	1	.	170.624	1,646.196	6,238.352	9,563.443
3.343	764	1.727	741	111	.	.	.	439.659	1,463.645	2,554.482

c) Die Gehalte der Beamten und Commis wurden 1880 nicht angegeben.

d) Die Gesamtlöhne für 1890 schliessen die Gehalte der Beamten und Commis ein.

Staaten	Jahr	Anzahl der berichtenden Etablissements	Capital			Ver- mischte Aus- gaben b)
			Totale a)	Wert von Grund, Gebäuden und Maschinen	Lebende Fonds	
			Dollar	Dollar	Dollar	Dollar
Süd-Carolina	1890	34	11,141.833	7,388.700	3,753.133	530.708
	1880	14	2,776.100	.	.	.
Georgia	1890	53	17,664.675	12,003.806	5,660.869	779.026
	1880	40	6,348.657	.	.	.
Alabama	1890	13	2,853.015	1,852.950	1,000.065	154.893
	1880	16	1,246.500	.	.	.
Mississippi	1890	9	2,053.743	1,313.020	740.723	57.622
	1880	8	1,122.140	.	.	.
Kentucky	1890	5	1,376.132	930.708	445.424	60.200
	1880	3	300.000	.	.	.
Tennessee	1890	20	2,928.657	2,221.703	706.954	173.953
	1880	16	1,145.600	.	.	.
Alle andern Staaten	1890 e)	5	2,067.225	1,853.156	214.069	32.173
	1880 f)	7	331.000	.	.	.
West-Staaten	1890	24	5,364.042	3,449.346	1,914.696	284.953
	1880	17	3 135.000	.	.	.
Ohio	1890	7	1,213.217	530 394	682.823	106.899
	1880	4	670.000	.	.	.
Indiana	1890	6	1,744.720	1,158.447	586.273	73.941
	1880	4	1,090.000	.	.	.
Illinois	1890	4	766.405	613.483	152.922	18.986
	1880	f)	.	.	.	.
Missouri	1890	e)	.	.	.	.
	1880	3	890.000	.	.	.
Wisconsin	1890	4	892.509	667.022	225.487	53.127
	1880	f)	.	.	.	.
Alle andern Staaten	1890 e)	3	747.191	480.000	267.191	32.000
	1880 f)	6	485.000	.	.	.

a) Das investierte Capital für 1890 schliesst die gemieteten Objecte im Betrage von 8,301.464 Dollar nicht ein; dies wurde wegen des Vergleiches ausgelassen, weil dieser Posten 1880 nicht angesetzt wurde.

b) Dieser Posten wurde 1880 nicht ausgewiesen, schliesst den Mietzins für gemietete Gebäude ein.

c) Die Gehalte der Beamten und Commis wurden 1880 nicht angegeben.

d) Die Gesamtlöhne für 1890 schliessen die Gehalte der Beamten und Commis ein.

e) Schliesst Staaten ein, in welchen weniger als 3 Etablissements während des Census-Jahres in Thätigkeit waren, damit nicht die Thätigkeit einzelner

Arbeitskraft und Löhne								Kosten der ver- wendeten Materialien	Wert des Productes	
Durchschnittszahl der Beschäftigten				Beamte und Commis			Gesamt- betrag aller Löhne a)			
Totale	Männer	Frauen	Kinder	Männer	Frauen	Kinder				Löhne c)
							Dollar	Dollar	Dollar	Dollar
8.192	2.849	3.070	2.152	116	5	.	136.080	1,646.574	6,816 820	9,800.798
2.053	661	772	585	35	.	.	.	380.844	1,808 300	2,895 769
10.530	3.849	4.005	2.460	212	4	.	199.049	2,366.085	7,778.026	12,035.629
6.349	1.853	2.951	1.411	134	.	.	.	1,135.184	4,019.673	6,481.894
2.137	735	852	501	48	1	.	44.265	447.173	1,459.048	2,190.771
1.490	384	631	433	42	.	.	.	239.998	783.711	1,228.019
1.184	450	398	306	30	.	.	26.984	290.981	871.970	1,333.398
722	176	313	206	27	.	.	.	133.214	337.149	679.093
834	268	372	178	16	.	.	18.466	189.039	643.949	1,000.668
352	124	91	133	4	.	.	.	63.850	253.818	418.286
2.174	670	997	457	47	3	.	50.865	495.438	1,765.062	2,507.719
1.044	283	502	230	28	.	1	.	161.071	553.761	874.717
1.356	345	782	214	13	2	.	21.400	328.759	932.896	1,348.837
276	114	70	77	15	.	.	.	27.377	138.697	183.376
3.355	991	1.839	431	92	2	.	109.598	999.739	3,002.235	4,691.084
2.366	612	1.213	505	34	2	.	.	505 403	1,725.418	2,981.196
584	235	312	7	29	1	.	32.144	193.757	902.946	1,468.204
484	124	320	37	2	1	.	.	104.500	286.692	637.000
1.325	325	749	235	16	.	.	22 334	332.676	919 566	1,350.425
720	193	391	124	12	.	.	.	162.829	g) 651.434	1,155.029
454	112	280	38	23	1	.	26.400	150.386	337.773	563.988
.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
515	120	207	181	7	.	.	.	97.680	376.081	522.980
501	198	239	53	11	.	.	11.300	142 470	382.183	620.196
.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
491	121	259	98	13	.	.	17.420	180.450	459.767	688.271
647	175	295	163	13	1	.	.	140.394	411.211	666.187

Etablissements identifiziert werde. Diese Etablissements vertheilten sich wie folgt:
Süd-Staaten: Louisiana 2, Texas 1, Arkansas 2; West-Staaten: California 1, Iowa 1,
Missouri 1.

f) Schliesst Staaten ein, in welchen während des Census-Jahres weniger wie
3 Etablissements in Thätigkeit waren, damit nicht die Operationen einzelner
Fabriken enthüllt werden. Selbe vertheilten sich, wie folgt: Süd-Staaten: Florida 1,
Louisiana 2, Texas 2, Arkansas 2; West-Staaten: Illinois 2, Michigan 1, Minnesota 1,
Wisconsin 1, Utah 1.

g) Siehe Note c) Tabelle 3.

Percentsatz der Gesamtzunahme nur wenig beeinflusste. Im Jahre 1880 berichteten die zwei Staaten Massachusetts und Rhode Island 56·33% von allen Spindeln des Landes; der entsprechende Percentsatz für 1890 ist 55%. Die statistischen Berichte über die Anzahl der Stühle sind von geringer Bedeutung.

Tabelle II.

Vergleichende Aufstellung der thätigen Maschinen 1890—1880.

S t a a t e n	Jahre	Anzahl der berichtenden Etablissements	S p i n d e l n			Stühle
			Totale	Mule- Maschine	Rahmen	
Vereinigte Staaten . . .	1890	904	14,088,103	5,263,486	8,824,617	324,866
	1880	756	10,653,435	.	.	225,759
Neu-England Staaten	1890	402	10,736,155	4,291,895	6,444,260	250,116
	1880	439	8,632,087	.	.	184,701
Maine	1890	23	885,762	344,697	541,065	21,825
	1880	24	695,924	.	.	15,971
New-Hampshire . . .	1890	27	1,095,643	264,234	831,409	31,850
	1880	36	944,053	.	.	24,299
Vermont	1890	6	71,591	42,735	28,856	1,175
	1880	7	55,081	.	.	1,180
Massachusetts . . .	1890	187	5,824,518	2,430,719	3,393,799	133,227
	1880	175	4,236,084	.	.	95,321
Rhode Island	1890	94	1,924,486	811,869	1,112,617	43,106
	1880	115	1,764,569	.	.	29,669
Connecticut	1890	65	934,155	397,641	536,514	18,933
	1880	82	936,376	.	.	18,261
Mittel-Staaten	1890	239	1,633,722	822,613	811,109	35,074
	1880	139	1,391,164	.	.	27,318
New-York	1890	42	606,796	334,210	272,586	13,466
	1880	36	561,658	.	.	12,403
New-Jersey	1890	17	374,442	304,480	69,962	3,673
	1880	17	232,221	.	.	3,180
Pennsylvania	1890	158	439,638	175,687	263,951	13,974
	1880	59	425,391	.	.	8,488
Delaware	1890	7	53,916	2,880	51,036	996
	1880	8	46,188	.	.	822
Maryland	1890	15	158,930	5,356	153,574	2,965
	1880	19	125,706	.	.	2,425
Süd-Staaten	1890	239	1,554,000	108,474	1,445,526	36,266
	1880	161	542,048	.	.	11,898
Virginia	1890	9	94,294	13,198	81,096	2,517
	1880	8	44,340	.	.	1,322

Vergleichende Aufstellung der thätigen Maschinen 1890—1880.

S t a a t e n	Jahre	Anzahl der berichtenden Etablissements	S p i n d e l n			Stühle
			Totale	Mule- Maschine	Rahmen	
Nord-Carolina . . .	1890	91	337.786	30.920	306.866	7.254
	1880	49	92.385	.	.	1.790
Süd-Carolina	1890	34	332.784	4.000	328.784	8.546
	1880	14	82.334	.	.	1.676
Georgia	1890	53	445.452	20.524	424.928	10.459
	1880	40	198.656	.	.	4.493
Alabama	1890	13	79.234	9.460	69.774	1.692
	1880	16	49.432	.	.	863
Mississippi	1890	9	57.004	.	57.004	1.352
	1880	8	18.568	.	.	644
Kentucky	1890	5	42.942	8.784	34.158	677
	1880	3	9.022	.	.	73
Tennessee	1890	20	97.524	21.588	75.936	2.043
	1880	16	35.736	.	.	818
Alle andern Staaten .	1890	a) 5	66.980	.	66.980	1.726
	1880	b) 7	11.575	.	.	219
West-Staaten	1890	24	164.226	40.504	123.722	3.410
	1880	17	88.136	.	.	1.842
Ohio	1890	7	16.560	8.152	8.408	40
	1880	4	13.328	.	.	42
Indiana	1890	6	74.604	16.320	58.284	1.649
	1880	4	33.396	.	.	776
Illinois	1890	b) 4	21.800	8.000	13.800	465
	1880	a) 4	.	.	.	.
Missouri	1890	3	.	.	.	.
	1880	4	19.312	.	.	431
Wisconsin	1890	b) 4	32.592	5.632	26.960	870
	1880	.	.	.	.	.
Alle andern Staaten .	1890	a) 3	18.670	2.400	16.270	386
	1880	b) 6	22.100	.	.	593

a) Schliesst Staaten ein, in welchen während des Censusjahres 1890 weniger als 3 Etablissements in Thätigkeit waren, um nicht den Geschäftsgang einzelner Etablissements blosszustellen. Diese Fabriken vertheilten sich, wie folgt: Süd-Staaten: Louisiana 2, Texas 1, Arkansas 2; West-Staaten: Illinois 2, Michigan 1, Minnesota 1, Wisconsin 1, Utah 1.

b) Mit Einschluss von Staaten, in welchen während des Censusjahres von 1880 weniger als 3 Fabriken in Betrieb waren, um nicht den Geschäftsgang einer einzelnen zu enthüllen. Sie vertheilten sich folgendermaßen: Südstaaten: Florida 1, Louisiana 2, Texas 2, Arkansas 2; West-Staaten: California 1, Iowa 1, Missouri 1.

Tabelle III.

Vergleichende Aufstellung

Staaten	Jahr	Anzahl der berichtenden Etablissements	Consumierte Baumwolle			Nicht in der Fabrik erzeugtes Baumwollgarn	
			Ballen	Pfund	Kosten	Pfund	Kosten
					Dollar		Dollar
Vereinigte Staaten .	1890	904	2,258 562	1,117,945.776	117,392.576	48,779.115	10,853.536
	1880	756	1,570.344	750.343.981	86,945.725	.	.
Neu-England- Staaten . . .	1890	402	1,425.958	714.691.714	76,749.130	17,928.077	4,562.936
	1880	439	1,129.498	541.373 880	63,169.434	.	.
Maine	1890	23	132.504	65,717.252	7,053.168	864.321	159,150
	1880	24	112.381	54,185.061	6,234 901	.	.
New-Hampshire .	1890	27	214.034	107.319.124	11,203.742	193.255	40.560
	1880	36	157.673	76,386.499	8,629.063	.	.
Vermont	1890	6	8.954	4,647.889	498.348	.	.
	1880	7	7.404	3,562.088	458.607	.	.
Massachusetts .	1890	187	772.520	386,767.326	40,870.307	11,247.478	2,785.544
	1880	175	574.857	273,718.889	31,107.154	.	.
Rhode Island . .	1890	94	193.291	97,982.155	11,147.080	3,333 127	852,122
	1880	115	167.480	81,137.172	10,457.770	.	.
Connecticut . .	1890	65	104.655	52,257.968	5,976.485	2,289.896	725.560
	1880	82	109.703	52,384.171	6,281.939	.	.
Mittel-Staaten	1890	239	261.154	128,184.288	13,906.748	26,248.657	5,505.267
	1880	139	228 729	109,321.428	13,258 526	.	.
New-York . . .	1890	42	78.824	39,522.057	4,270.665	2,551.113	440,934
	1880	36	64.614	31,656.594	3,981.106	.	.
New-Jersey . .	1890	17	25.723	12,301.151	1,816.468	1,169.600	353,204
	1880	17	21 069	9,950.609	1,319 422	.	.
Pennsylvania . .	1890	158	92.705	44,629.588	4,371.693	21,822.153	4,651.840
	1880	59	83 997	40,311 809	4,749.428	.	.
Delaware . . .	1890	7	8.876	4,465.825	475 490	4,730	868
	1880	8	7.512	3,236.184	427.855	.	.
Maryland . . .	1890	15	55.026	27,265.667	2,972 432	701.061	58,421
	1880	19	51.537	24,166.232	2,780.715	.	.

a) Schliesst Staaten ein, in welchen während des Census-Jahres 1890 weniger als 3 Etablissements in Betrieb waren, damit der Geschäftsgang einzelner Etablissements nicht blossgestellt werde. Sie vertheilten sich, wie folgt: Süd-Staaten: Louisiana 2, Texas 1, Arkansas 2; West-Staaten: California 1, Iowa 1, Missouri 1.

b) Schliesst Staaten ein, in welchen während des Census-Jahres von 1880 weniger als 3 Etablissements in Betrieb waren, damit nicht die Geschäftsthätigkeit einzelner

des verbrauchten Materials.

Alle andern. nicht in Fabriken gemachte Garne		Abfall anderer Fabriken		Chemi- kalien u. Farb- stoffe	Feue- rung	Alle anderen Mate- rialien	Fabriks- Lie- ferung	Gesammt- kosten aller Ma- terialien
Pfund	Kosten	Pfund	Kosten	Kosten	Kosten	Kosten	Kosten	
	Dollar		Dollar	Dollar	Dollar	Dollar	Dollar	Dollar
677.954	509,682	102,567.306	4,749.867	4,266.773	4,252.088	7,696.856	4,871.990	154,593.368
								102,206.347
92.322	113.016	71,855.604	3,359.429	3,278.740	3,113.008	6,267.440	3,475.182	100,918.881
								74,290.026
		4,459.851	309.655	201.962	161.654	157.725	364.048	8,407.362
								7,320.152
		64.460	3.550	711.540	305.150	388.521	285.011	12,938.074
								10,146.904
					10.394	4 283	25.900	538.925
								508.297
41.312	57.353	64,488.846	2,732.648	1,939.579	1,876.222	4,495.477	1,735.245	56,492.375
								35,994.109
8.710	8.213	4,804.447	240.390	227.336	557.946	715.207	585.740	14,334.034
								12,291.437
42.300	47.450	1,038.000	73.186	198.323	201.642	506.227	479.238	8,208.111
								8,029.127
582.597	395.766	10,049.850	618.415	437.837	559.256	905.386	640.220	22,968.895
								16,191.758
26.752	28.520	7,160.374	444.556	11.388	117.026	144.418	97.486	5,554.993
								4,652.745
		200.476	10.549	114.665	149.551	343.296	234.025	3,021.758
								2,018.175
555.845	367.246	2,689.000	163.310	256.944	203.390	243.642	191.987	10,450.052
								6,105.700
				39.397	20.104	9.087	24.030	568.976
								527.205
				15.443	69.185	164.943	92.692	3,373.116
								2,887.933

Etablissements enthüllt werde. Diese Fabriken vertheilten sich, wie folgt: Süd-Staaten: Florida 1, Louisiana 2, Texas 2, Arkansas 2; West-Staaten: Illinois 2, Michigan 1, Minnesota 1, Wisconsin 1, Utah 1.

c) Infolge eines Irrthums in dem für 1880 veröffentlichten Ausweise wurden die Kosten der Baumwolle für Indiana höher angesetzt als die Gesamtkosten aller verbrauchten Materialien.

Staaten	Jahr	Anzahl der berichtenden Etablissements	Consumierte Baumwolle			Nicht in der Fabrik erzeugtes Baumwollgarn	
			Ballen	Pfund	Kosten	Pfund	Kosten
					Dollar		Dollar
Süd-Staaten . .	1890	239	523.818	250.837.646	24.508.776	3.855.882	635.808
	1880	261	182.349	84.528.757	8.890.408		
Virginia	1890	9	22.731	10.616.206	1.080.773	5.293	821
	1880	8	11.461	5.087.519	601.796	.	.
Nord-Carolina .	1890	91	114.371	53.546.289	5.396.974	1.938.261	327.102
	1880	49	27.642	11.832.641	1.125.984	.	.
Süd-Carolina . .	1890	34	133.342	64.000.600	6.242.598	945.482	171.203
	1880	14	33.624	15.601.005	1.723.187	.	.
Georgia	1890	53	145.859	69.139.410	6.663.560	865.000	117.677
	1880	40	71.389	33.757.199	3.591.554	.	.
Alabama	1890	13	26.924	14.726.454	1.372.058	3.000	315
	1880	16	14.702	7.271.791	729.202	.	.
Mississippi . . .	1890	9	17.366	8.449.834	793.600	.	.
	1880	8	6.411	2.881.853	301.226	.	.
Kentucky	1890	5	11.980	5.751.305	554.206	69.793	13.261
	1880	3	4.050	1.882.234	188.856	.	.
Tennessee . . .	1890	20	33.114	15.779.360	1.554.851	26.053	4.779
	1880	16	10.436	4.944.279	508.305	.	.
Alle andern Staaten	1890 a)	5	18.131	8.828.188	850.156	3.000	650
	1880 b)	7	2.634	1.270.236	120.298	.	.
West-Staaten . .	1890	24	47.632	24.232.128	2.227.922	747.099	149.523
	1880	17	29.768	15.119.916	1.627.357	.	.
Ohio	1890	7	11.023	5.840.078	383.556	731.499	146.300
	1880	4	5.323	2.506.182	258.198	.	.
Indiana	1890	6	16.306	8.240.434	798.178	.	.
	1880	4	11.508	6.364.887	e) 679.911	.	.
Illinois	1890	4	6.405	3.267.188	312.621	.	.
	1880 b)		.	.	.	.	.
Missouri	1890 a)		.	.	.	.	.
	1880	3	6.399	3.082.132	336.984	.	.
Wisconsin	1890	4	6.924	3.470.388	359.117	15.600	3.225
	1880 b)		.	.	.	.	.
Alle andern Staaten	1890 a)	3	6.974	3.414.040	374.450	.	.
	1880 b)	6	6.488	3.166.715	352.264	.	.

a) Schliesst Staaten ein, in welchen während des Census-Jahres 1890 weniger als 3 Etablissements in Betrieb waren, damit der Geschäftsgang einzelner Etablissements nicht blossgestellt werde. Sie vertheilten sich, wie folgt: Süd-Staaten: Louisiana 2, Texas 1, Arkansas 2; West-Staaten: California 1, Iowa 1, Missouri 1.

b) Schliesst Staaten ein, in welchen während des Census-Jahres von 1880 weniger als 3 Etablissements in Betrieb waren, damit nicht die Geschäftsthätigkeit einzelner

Alle andern, nicht in Fabriken gemachte Garne		Abfall anderer Fabriken		Chemikalien u. Farbstoffe	Feuerung	Alle andern Materialien	Fabriks- Lieferung	Gesamtkosten aller Materialien
Pfund	Kosten	Pfund	Kosten	Kosten	Kosten	Kosten	Kosten	
	Dollar		Dollar	Dollar	Dollar	Dollar	Dollar	Dollar
3.035	900	13,983.544	436.861	507,585	515.599	387.666	710.162	27,703.357
.	.	.	.	.	.	.	.	9,999.145
.	.	.	.	35.879	17.161	13.977	48.623	1,197.234
.	.	.	.	.	.	.	.	640.391
3.000	800	415.604	26.057	198.585	100.565	67.238	121.031	6,238.352
.	.	.	.	.	.	.	.	1,463.645
.	.	7.200	360	42.966	111.078	67.760	180.855	6,816.820
.	.	.	.	.	.	.	.	1,808.300
.	.	12,255.740	326.644	182.406	140.664	157.718	189.357	7,778.026
.	.	.	.	.	.	.	.	4,019.673
35	100	.	.	6.948	23.872	4.598	51.157	1,459.048
.	.	.	.	.	.	.	.	783.711
.	.	.	.	18.000	28.184	16.351	15.835	871.970
.	.	.	.	.	.	.	.	337.149
.	.	225.000	16.300	15.048	8.704	18.690	17.740	643.949
.	.	.	.	.	.	.	.	253.818
.	.	1,080.000	67.500	7.053	47.525	53.060	30.294	1,765.062
.	.	.	.	.	.	.	.	553.761
.	.	.	.	700	37.846	31.554	11.990	932.896
.	.	.	.	.	.	.	.	138.697
.	.	6,678.308	335.162	42.611	64.225	46.426	136.364	3,002.235
.	.	.	.	.	.	.	.	1,725.418
.	.	5,878.308	285.162	13.993	9.784	6.420	57.731	902.946
.	.	.	.	.	.	.	.	286.692
.	.	800.000	50.000	17.218	22.176	16.996	14.998	919.566
.	.	.	.	.	.	.	.	c) 651.434
.	.	.	.	7.500	7.877	8.323	1.452	337.773
.	.	.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.	.	376.081
.	.	.	.	.	9.496	8.187	2.158	382.183
.	.	.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	3.900	14.892	6.500	60.025	459.767
.	.	.	.	.	.	.	.	411.211

Etablissements enthüllt werde. Diese Fabriken vertheilten sich, wie folgt: Süd-Staaten: Florida 1, Louisiana 2, Texas 2, Arkansas 2; West-Staaten: Illinois 2, Michigan 1, Minnesota 1, Wisconsin 1, Utah 1.

c) Infolge eines Irrthums in dem für 1880 veröffentlichten Ausweis wurden die Kosten der Baumwolle für Indiana höher angesetzt als die Gesamtkosten aller verbrauchten Materialien.

Tabelle 3 weist die von den Baumwollfabriken jedes Landes verbrauchte Baumwolle genau nach: ebenso den Consum von gesponnenem Garn und dem in anderen Fabriken erzeugten Abfall, den Wert der Färbestoffe, des Feuerungsmaterials und der Fabriksversorgung und die Gesamtkosten aller bei der Fabrication zur Verwendung kommender Materialien.

Der Total-Consum von roher Baumwolle in diesen Fabriken war 2,258.562 Ballen, in einem Gesamtgewichte von 1.117,945.776 Pfund. Es ist interessant, zu bemerken, wie genau diese Ziffern die Genauigkeit der Handelsstatistik bestätigen. Keine Handelsstatistiken betreffs irgend eines Artikels menschlichen Consums sind sorgfältiger gesammelt als die der amerikanischen Baumwollernte. Nachdem genau die exportierte Quantität bekannt ist, genügt eine einfache Subtraction, um die Menge festzusetzen, die für den einheimischen Verbrauch verbleibt. Die Handelsschätzung der Ernte von 1889—1890 betrug 7,313.726 Ballen, von welchen man annimmt, dass 2,342.328 Ballen von Spinnern in den Vereinigten Staaten verbraucht wurden. Von der in der Tabelle ausgewiesenen Baumwolle waren 23.283 Ballen von der „Meerinsel“ Specialität (die in der allgemeinen von den Baumwollstatistikern berichteten Menge nicht enthalten ist, sondern separat berichtet wird), 8932 Ballen waren importierte egyptische Baumwolle. Die Menge von roher Baumwolle, von der berichtet wird, dass sie in Woll-, Kammgarn- und Strickwarenfabriken consumiert wurde, betrug 75,638.865 Pfund, was, wenn man im Durchschnitt 495 Pfund auf den Ballen rechnet, 152.806 Ballen ergibt; man muss also eine ausländische und einheimische Lieferung von 2,374.543 Ballen in Rechnung stellen. Der Census aber weist den Consum von 2,411.368 Ballen, also einen Ueberschuss von 36.825 Ballen oder 1.55% aus. Wenn man die Thatsache in Erwägung zieht, dass das Censusjahr am 1. Juni, das Erntejahr jedoch am 1. September endete, und auch den Umstand, dass viele der Fabriken des Südens ihre Baumwolle direct kaufen, so dass sie in die sichtbare Lieferung niemals hineinkommt, ist die Uebereinstimmung der zwei Berichte auffallend. Die Vermehrung der consumierten Ballen von 1880—1890 beträgt 688.218 oder 43.83% und dem Gewicht der Baumwolle nach 48.99%. Dies zeigt etwas an, was auch allgemein bekannt ist, dass nämlich das Gewicht der Ballen durchschnittlich 1890 grösser war als 1880. Von der in amerikanischen Fabriken verbrauchten Baumwolle giengen 1880 durchschnittlich 478 Pfund auf einen Ballen, während dieser Durchschnitt 1890 495 Pfund betrug.

Die Verbesserungen der Spindeln in diesem Jahrzehnt oder vielmehr die grosse Einführung neuerer Verbesserungen wurde bereits erwähnt. Diese Veränderung spiegelt sich in dem Durchschnitts-Baumwollverbrauch pr. Spindel. Im Jahre 1870 war der Durchschnitts-Consum etwas weniger als 56 Pfund pr. Jahr; 1880 war derselbe auf 70.43 Pfund gestiegen, und im Jahre 1890 betrug der Durchschnitt 79.35 Pfund.

Die Gesamtkosten aller Materialien weisen eine anseheinende Zunahme von 51.26% auf. Dass diese Steigerung die wirkliche übertrifft,

Summarium der 1890 erzeugten Waren.

Tabelle IV.

Erzeugnisse	Vereinigte Staaten		Neu-England-Staaten		Mittel-Staaten		Süd-Staaten		West-Staaten	
	Menge	Wert	Menge	Wert	Menge	Wert	Menge	Wert	Menge	Wert
Gesamtwert der Erzeugnisse	yd ²	Doll.	yd ²	Doll.	yd ²	Doll.	yd ²	Doll.	yd ²	Doll.
267,981,724	181,112,453	40,664,476	41,513,711	4,691,084						
Glatte Stoffe zum Bedrucken oder Wenden	955,294,320	43,550,174	811,945,763	36,811,201	119,983,537	5,621,564	23,365,020	1,117,409	.	.
Braune od. gebleihte Betttücher und Slirting	962,238,062	55,193,439	631,187,634	31,784,925	36,012,781	2,672,276	250,526,060	12,729,063	41,211,584	2,067,181
Drill, Zwilliche und Satins	334,020,691	23,601,239	258,208,626	18,475,844	18,206,659	1,443,168	57,153,833	3,651,159	450,973	31,568
Ghingham	268,996,715	20,686,390	114,092,225	9,975,197	56,260,311	5,126,992	98,481,246	5,576,157	222,933	14,044
Baumwolltulle	132,524,706	10,571,924	110,106,513	8,887,302	10,809,242	919,761	11,608,951	737,861	.	.
Feine oder modigewehte Stoffe	127,373,179	12,545,929	117,000,295	11,102,236	9,968,640	1,405,897	404,244	37,796	.	.
Segeltuch	55,192,538	8,664,395	16,979,346	2,836,615	22,541,200	4,190,527	15,270,658	1,570,917	401,334	66,336
Ueberzüge, Buch- und Streifenleinen	167,121,426	16,987,546	130,778,133	13,516,387	19,468,275	2,257,953	16,875,016	1,213,206	.	.
Tapezierwaren	.	2,070,239	.	45,000	.	2,924,839	.	.	.	400
Säcke und Sackstoffe	.	3,107,413	.	1,782,124	.	139,283	.	1,105,006	.	81,000
Zwirnbänder und Gewebe	.	1,759,512	.	987,535	.	771,977	.	.	.	.
Garne für den Verkauf	166,397,003	33,247,596	62,779,938	15,380,453	31,532,884	5,699,441	67,752,241	11,311,733	4,331,940	855,969
Nähbaumwolle	13,868,309	11,637,500	9,454,240	7,860,189	3,729,722	3,585,476	689,347	191,835	.	.
Schnüre	8,533,730	1,364,300	2,971,413	532,632	2,778,867	385,076	1,787,250	285,649	996,200	160,943
Watta	20,470,556	2,094,232	9,631,309	921,331	1,516,694	166,985	2,383,961	202,655	6,938,592	803,261
Seile und Stricke	3,590,228	479,415	75,000	11,250	120,822	17,358	2,894,496	375,867	500,000	75,000
Abfall	141,109,597	5,679,701	96,882,997	3,754,271	17,345,471	939,814	20,796,367	656,142	6,034,762	329,474
Alle anderen Producte	.	14,737,780	.	10,448,461	.	3,266,093	.	757,316	.	265,908

geht schon aus der Thatsache hervor, dass der Verbrauch anderer Materialien als Rohbaumwolle für den 10. Census nur mit Doll. 15,260.622 fixiert wurde, während der Wert derselben Materialien 1890 um Doll. 37,000.000 höher ist.

Beim Bericht über die Quantität von Stückwaren wurde das Quadratyard als Maassseinheit angenommen. Der Vortheil der Gleichmässigkeit in dieser Beziehung ist einleuchtend. Insoferne also der Census von 1880 die Waren nicht classifizierte und die in einfachen Yards berichteten auf kein allgemeines Maass umrechnete, sind betreffs der Productionsquantität keine Vergleichsmomente zwischen dem 10. und dem 11. Census gegeben, ebensowenig bietet der Wert eine Vergleichsbasis mit Rücksicht auf die grossen Preis-Schwankungen während dieser Dekade. Die allgemeine fallende Tendenz characterisiert am besten die Thatsache, dass, obschon die Quantität der Baumwolle um 48·99%, die Gesamtlöhne (ausschliesslich der Gehalte für Beamte und Commis) um 57·05% stiegen, der Gesamtwert aller Producte nur um 39·51% zunahm. Auf der vorangehenden Tabelle sind die Mengen und Werte der verschiedenen, während des Censusjahres erzeugten Waren nach der geographischen Landeseintheilung dargestellt. Die betreffenden Beträge für jeden Staat werden später ausgewiesen werden.

Die Gesamtmenge der berichteten Stückwaren beträgt mehr als 3,000,000.000 yd², beinahe genug, um eine Fläche von 1000 Quadratmeilen damit zu bedecken und mehr als genug, um die Erde am Aequator 68mal zu umspannen. Die verhältnismässige Grossartigkeit der einzelnen Industriezweige ist aus dieser Tabelle klar ersichtlich. Die grösste Menge erscheint unter der Rubrik „Bettücher und Shirtings“, welche mehr als $\frac{1}{5}$ des berichteten Gesamtwertes aller Erzeugnisse ausmachen. In der Menge kommen bedruckte Stoffe gleich hinter den Shirtings, obschon sie im Werte weit zurückbleiben. Alle grösseren Arten von Waren sind grober oder mittlerer Qualität, während die aus feineren Garnnummern erzeugten Artikel nur einen kleinen Bruchtheil des Ganzen betragen. Eines der auffälligsten Momente, welche obige Tabelle zeigt, ist die Bedeutung, welche die Erzeugung von Nähbaumwolle gewonnen hat. Thatsächlich wird nun der ganze Bedarf von Spulenzwirn in den Vereinigten Staaten gesponnen und ausgefertigt.

Was die geographische Theilung des Productes der verschiedenen Sorten von Waren betrifft, so ergibt sich, dass nahezu $\frac{6}{7}$ der Druckwaren und ein noch grösserer Theil der feinsten Waren in Neu-England gewebt wurden. Die Erzeugung der Mittelstaaten bewegt sich am meisten in Nähbaumwolle, Garnen und Segelleinwand, und beinahe alle Möbelstoffe wurden in diesen Staaten erzeugt. Die Fabriken des Südens widmen sich hauptsächlich der Erzeugung von Garn und Bettüchern.

Eine Aufstellung der Etablissements, welche die Erzeugnisse der Stoff-Fabriken bleichen, färben und drucken, ist zum Verständnis des Zustandes nöthig, in welchem Stückwaren endlich in den Verbrauch gelangen. Diese Thatsachen werden später in einem allgemeinen Bericht über die Textilien des Landes dargestellt werden.

Ausser von den Etablissements, deren Berichte hierin veröffentlicht sind, erhielt man noch einen Bericht von einer Strafanstalt mit einem Betrieb von 960 Spindeln, 50 Webstühlen, 458 Beschäftigten, die Löhne im Betrage von Doll. 6722 bezahlte, vermischte Ausgaben von Doll. 872 hatte, Material im Werte von Doll. 19.063 consumierte und Erzeugnisse in der Höhe von Doll. 22.494 producierte.

STATISTIK
DER
WOLLWAREN-INDUSTRIE
IN DEN
VEREINIGTEN STAATEN VON AMERIKA
NACH IHREM STANDE
ZU ENDE DES JAHRES 1890.

Die hier aufgestellten Tabellen für die Jahre 1890 und 1880 zerfallen in 7 Theile, wie folgt:

1. Vergleichende Aufstellung der Totalsummen nach Staaten.
2. Vergleichende Aufstellung nach Totalsummen der verschiedenen Branchen.
3. Feierndes Capital und Maschinenwesen pro 1890.
4. Im Betriebe befindliche Maschinen.
5. Vergleichende Aufstellung des consumierten Rohmaterials.
6. Die Shoddy-Manufactur.
7. Die Kammgarn-Industrie.

Vergleicht man die Anzahl der Etablissements, die laut Bericht für 1890 mit der Erzeugung der eigentlichen Wollwaren beschäftigt waren, mit der für 1880 berichteten Zahl, so ergibt sich eine Abnahme von 678. Die im Jahre 1880 für diesen Zweig berichtete Zahl zeigte eine Abnahme von 901 Etablissements gegen die vom Jahre 1870.

Man nimmt an, dass diese fortwährende Abnahme in der Zahl der Etablissements auf das Verschwinden der Kundschaft oder benachbarten Krämpelanstalten zurückzuführen sei, die früher die Wolle krämpelten, die in den Familien gesponnen wurde.

Die Anzahl der vollständig eingerichteten Woll- und Kammgarnfabriken in den Vereinigten Staaten hat seit 1880 bedeutend zugenommen, ebenso ihre entsprechende Maschinencapacität.

Es wird constatirt, dass in dem Marktwerte der Wollindustrieproducte eine grosse Reduction stattgefunden hat. Das richtige Maass des Fortschrittes der Industrie wird daher eher in der Menge als in dem Wert des Productes zu finden sein. Der auffallendste Fortschritt zeigt sich in dem unter dem Namen der Wirk- und Strickwaren zusammengefassten Industriezweig. Es ist hier am Platz, zu erinnern, dass die Strumpf- und Wirkwarenindustrie unter dem allgemeinen Begriff der Wollmanufactur zusammengefasst und in Bericht gestellt ist, weil deren Bedingungen derartige sind, dass es nicht angeht, eine besondere statistische Abtheilung unter der jeweiligen Rubrik der Baumwoll- und Wollmanufactur zu eröffnen.

Die folgende Tabelle zeigt die Percentsätze der Abnahme oder Zunahme der Industrie in den wichtigsten Rubriken der Untersuchung.

Vergleichende Aufstellung aller Wollmanufacturzweige.

(Mit Ausnahme von Shoddy.)

Allgemeine Rubriken	1890	1880	Percentsatz der Vermehrung
Zahl der berichteten Etablissements	a) 2503	2689	b) 6·92
Investiertes Capital	a) Doll. 296,983.164	Doll. 159,091.869	c) 86·67
Wert der gemieteten Gebäude . .	Doll. 17,326.780	.	.
Zahl der Beschäftigten	221.087	161.557	36·84
Gezahlte Löhne	Doll. 76,768.871	Doll. 47,389.087	62
Gemischte Ausgaben	Doll. 19,547.200	.	.
Preis des verwendeten Materiales .	Doll. 203,095.642	Doll. 164,371.551	23·56
Fabrikspreis der erzeugten Waren .	Doll. 333,231.109	Doll. 267,252.913	26·56

Man wird bemerken, dass die Post der vermischten Ausgaben nur für 1890 gegeben ist. Keine frühere Untersuchung hat andere Kosten der Manufactur-Operationen ergeben, als die bezahlten Löhne und die verwendeten Materialien, und diese Thatsache sollte bei der Vergleichung aller industriellen Statistik von 1880 mit der von 1890 festgehalten werden.

Die Zunahme in der Leistungsfähigkeit des Maschinenwesens der im Betriebe befindlichen Fabriken, mit Ausnahme von Shoddy, ist folgende:

Maschinen	1890	1880	Percentsatz der Zunahme
Krämpel	8.200	7.581	8·17
Kämm-Maschinen	855	518	65·06
Spindeln	3,286.280	2,254.996	45·73

In der folgenden statistischen Darlegung der Wollmanufactur ist die Tendenz zu einer geographischen Concentrierung besonders bemerkenswert.

Ihre grossen Centren sind die Neu-England-Staaten, Pennsylvanien, New-York und New-Jersey. Seit dem Verschwinden der Kundschäfts-Krämpelanstalten aus den Vereinigten Staaten zeigt das wirkliche Product mehrerer dieser Staaten einen gewissen Verfall.

Diese Concentrierungs-Tendenz folgt der in der Baumwoll-Manufactur gezeigten und ist auch den Textilindustrien in den europäischen Ländern eigen.

Die Untersuchung des 11. Census über die Woll-Industrie enthält nicht allein das ganze Object der früheren Recherchen, sondern selbe wurde auch um die beiden allgemeinen Rubriken „Capital“ und „Arbeitskraft und Löhne“ erweitert.

a) Nicht inbegriffen 267 ausser Betrieb stehende Etablissements, die ein investiertes Capital von Dollars 6,107.360 ergeben.

b) Abnahme.

c) Siehe S. 5, post.

In künftigen Berichten werden die Resultate detailliert erscheinen, so dass es möglich sein wird, die Beziehungen zwischen Capital, Ausgaben, Löhnen und Materialkosten und dem Werte der Producte der verschiedenen Zweige der Wollmanufactur in den Fabriken festzustellen.

Die folgende Tabelle bietet einen Vergleich zwischen dem Census von 1890 und dem von 1880 für die Wollmanufactur im ganzen, mit Ausschluss der Shoddyfabrication, ohne Unterabtheilung in die verschiedenen Branchen, und zeigt die Zahl der Etablissements, das investierte Capital, die Arbeitskraft und Löhne, die Materialkosten sowie den Wert des Productes.

In der nachstehenden Tabelle ist mit Rücksicht auf die im Jahre 1890 veränderte Untersuchungsform der in Land, Gebäuden und Maschinen investierte Betrag zum erstenmal separat ausgewiesen, und zwar zugleich mit einer Zusatzcolonne über den Wert jedes anderen im Geschäfte verwendeten Besitzes oder Capitals. Der grosse Zuwachs im Capital, wie er sich von 1880 bis 1890 ergibt, ist mehr ein scheinbarer, als ein wirklicher und erklärt sich aus dem Umstand, dass das sich für den Census von 1880 ergebende Capital nicht von allen Posten Notiz nahm, die die Rubrik „lebende Fonds“ bilden, und die wie man glaubt, in der Zählung von 1890 zum erstenmale vollständig enthalten sind. Künftigen Publicationen wird eine rubricierte Tabelle beigegeben werden, worin die in die Rubrik der lebenden Fonds gehörigen Beträge angegeben sein werden.

Die von selben gegebenen Aufstellungen enthalten Berichte über die Thätigkeit von 15 Strafanstalten, Corrections- und Armen-Instituten, die sich folgendermaassen vertheilen: Indiana 1, Maryland 1, Minnesota 1, New-Hampshire 3, Ohio 2, Pennsylvania 3, Texas 1, Virginia 1, Wisconsin 1.

Die für diese Anstalten gemachten Angaben sind folgende:

Capital	Doll. 691.183
Zahl der Beschäftigten	2248
Männer	1066
Frauen	180
Kinder	1092
Gezahlte Löhne	Doll. 169.129
Kosten des verwendeten Materiales	„ 389.500
Gemischte Ausgaben	„ 34.872
Wert der Erzeugnisse	„ 659.585

In Tabelle 1 erscheint für 1890 eine Rubrik, die bisher im Census nicht vorkam, und die alle diversen Auslagen der Fabrication enthält, also: Steuern, Versicherung, Reparaturen, Zinsen etc. Diese Posten machen für die Wollmanufactur Doll. 19,547.200 aus. Die Gesamtsumme zeigt, welch eine wichtige Spesen-Rubrik in den früheren auf diese Industrie bezüglichen statistischen Berichten ausgelassen war.

Tabelle I.

Vergleichende

Staaten	Jahre	Zahl der berichtenden Etablissements	C a p i t a l			Gemischte Ausgaben
			Totale	Wert von Grund, Gebäuden und Maschinen	Liegen- schaften	
Vereinigte Staaten .	1890	2770	a) 320,417.304	a) 153,558.230	166,859.074	19,547.200
	1880	2689	159,091.869	.	.	.
Alabama	1890	9	113.098	76.873	36.225	3.841
	1880	14	28.900	.	.	.
Arkansas	1890	7	42.435	36.800	5.635	892
	1880	25	85.550	.	.	.
California . . .	1890	14	2,991.350	1,870.473	1,120.877	171.435
	1880	9	1,676.500	.	.	.
Connecticut . . .	1890	109	25,090.116	10,681.960	14,408.156	1,501.950
	1880	102	14 221.637	.	.	.
Delaware	1890	4	506.974	313.000	193.974	27.404
	1880	5	352.559	.	.	.
Georgia	1890	19	444.032	329.940	114.093	21.492
	1880	32	180.733	.	.	.
Illinois	1890	63	3,265.794	1,464.372	1,801.422	182.102
	1880	67	1,433.353	.	.	.
Indiana	1890	65	3,827.195	1,844.096	1,983.099	306.970
	1880	86	2,318.705	.	.	.
Iowa	1890	24	901.900	500.150	401.750	40.469
	1880	37	555.700	.	.	.
Kansas	1890	b) .	.	.	.	.
	1880	5	131.925	.	.	.
Kentucky	1890	45	2,902.383	1,471.227	1,431.156	186.743
	1880	98	890.750	.	.	.
Louisiana . . .	1890	c) 4	122.900	90.000	32.900	3.178
	1880	.	.	.	.	.
Maine	1890	89	9,700.525	4,172.286	5,528.239	599.002
	1880	97	4,016.828	.	.	.
Maryland	1890	20	582.681	334.999	247.682	24.394
	1880	16	344.010	.	.	.
Massachusetts . .	1890	336	75,665.637	32,977.313	42,688.324	4,959.715
	1880	271	38,231.375	.	.	.
Michigan	1890	52	1,899.460	1,017.853	881.607	120.071
	1880	50	706.189	.	.	.
Minnesota . . .	1890	27	885.716	506.648	379.068	72.825
	1880	14	198.500	.	.	.

a) Das im Jahre 1890 investierte Capital umfasst gemietete Grundstücke im Werte von Doll. 17,326.780; ebenso auch das Capital mit Einschluss von gemietetem Besitztum im Werte von Doll. 6,107.360 von 267 Etablissements, die während des Census-Jahres ausser Betrieb waren und sich folgendermaassen vertheilten: Arkansas 1, California 4, Connecticut 11, Delaware 1, Georgia 1, Illinois 5, Indiana 10, Iowa 7, Kansas 5, Kentucky 1, Maine 7, Maryland 2, Massachusetts 43, Michigan 9, Minnesota 2, Missouri 4,

Aufstellung 1890 und 1880.

Arbeitskraft und Löhne				Gesamtbetrag der bezogenen Löhne	Kosten des verwendeten Materials	Wert des Erzeugnisses
Durchschnitt der Beschäftigten						
Totale	Männer über 16 Jahre	Frauen über 15 Jahre	Kinder			
221.087	99.318	106.112	15.657	Doll. 76,768.871	Doll. 203,095.642	Doll. 338,231.109
161.557	75.459	66.814	19.284	47,389.087	164,371.551	267,252.913
428	36	142	250	67.963	114.890	207.875
18	13	5	.	3.037	49.361	63.745
31	16	12	3	6.231	27.980	38.360
90	62	21	7	13.226	85.972	127.430
1.375	933	418	24	328.824	822.961	1,421.903
835	708	108	19	334.318	997.539	1,634.858
13.047	6.907	5.557	583	4,940.783	12,530.719	20,843.965
12.024	6.347	4.245	1.432	3,986.965	14,742.091	24,855.729
297	146	112	39	103.395	295.605	482.022
261	171	59	31	108.504	448.285	665.253
528	135	292	101	104.353	166.696	340.095
142	72	45	25	25.070	165.065	239.390
2.792	831	1.888	73	858.889	1,766.270	3,289.541
1.749	687	836	226	388.610	1,623.693	2,380.584
3.109	1.218	1.718	173	817.387	2,287.680	3,863.786
2.025	872	788	365	487.381	1,926.670	2,887.547
387	189	182	16	135.790	507.478	700.981
505	310	135	60	118.252	437.301	682.812
124	66	40	18	25.825	107.251	211.525
2.042	923	941	178	615.055	1,656.710	2,784.768
823	353	253	217	166.189	852.405	1,264.988
286	28	258	.	52.517	58.004	152.455
5.453	3.291	2.012	150	1,991.676	5,704.508	8,814.256
3.265	1.811	1.160	294	1,091.329	4,444.990	6,962.003
829	242	320	267	189.994	520.870	781.723
389	246	101	42	69.491	382.224	539.028
43.038	22.358	18.838	1.842	16,154.034	44,767.072	72,681.408
38.128	18.374	16.479	3.281	11,635.889	41,677.919	67,451.805
1.428	489	907	32	390.147	886.541	1,689.974
1.309	283	820	206	168.564	583.241	858.766
470	220	249	1	167.323	399.487	730.226
241	114	77	50	48.927	160.867	263.378

Nebraska 1, New-Hampshire 9, New-Jersey 5, New-York 36, Nord-Carolina 6, Ohio 18, Pennsylvanien 47, Rhode-Island 6, Tennessee 6, Texas 1, Utah 1, Vermont 2, Virginia 5, West-Virginia 3, Wisconsin 8.

b) Siehe Gruppe: alle anderen Staaten, am Ende der Tabelle.

c) 1880 war von diesem Staate kein Bericht erhalten worden.

Tabelle I. (Fortsetzung.)

Vergleichende

Staaten	Jahre	Zahl der betriebl. Etablissements	C a p i t a l			Gemischte Ausgaben
			Totale	Wert von Grund, Gebäuden und Maschinen	Liegen- schaften	
			Doll.	Doll.	Doll.	Doll.
Mississippi . . .	1890	7	1,553.455	876.030	677.425	18.054
	1880	8	331.500	.	.	.
Missouri	1890	46	823.013	554.085	268.928	34.522
	1880	102	755.550	.	.	.
New-Hampshire .	1890	99	15,090.286	5,662.006	9,428.280	877.421
	1880	85	8,374.855	.	.	.
New-Jersey . . .	1890	55	8,370.697	4,500.494	3,870.203	652.717
	1880	45	3,795.695	.	.	.
New-York	1890	378	49,626.433	25,708.479	23,917.954	2,674.640
	1880	264	23,583.574	.	.	.
North-Carolina .	1890	38	437.628	252.970	184.658	17.955
	1880	49	203.100	.	.	.
Ohio	1890	133	3,857.889	1,909.803	1,948.086	208.342
	1880	146	1,570.340	.	.	.
Oregon	1890	6	1,350.585	342.820	1,007.765	87.156
	1880	10	566.800	.	.	.
Pennsylvanien .	1890	753	68,997.256	35,920.758	33,076.498	4,062.615
	1880	654	35,642.016	.	.	.
Rhode-Island . .	1890	91	28,886.337	14,507.212	14,379.125	2,011.146
	1880	62	13,022.116	.	.	.
South-Carolina .	1890	a)	.	.	.	.
	1880	11	7.900	.	.	.
Tennessee . . .	1890	55	1,421.879	700.213	721.666	56.533
	1880	106	418.664	.	.	.
Texas	1890	6	470.170	349.130	121.040	17.333
	1880	1	97.500	.	.	.
Utah	1890	15	643.329	327.795	315.534	29.751
	1880	11	382.000	.	.	.
Vermont	1890	41	4,264.264	1,677.666	2,586.598	244.714
	1880	50	2,812.161	.	.	.
Virginia	1890	43	1,011.447	562.503	448.944	69.537
	1880	48	456.750	.	.	.
Washington . . .	1890	a)	.	.	.	.
	1880	1	40.000	.	.	.
West-Virginia . .	1890	35	357.881	185.970	171.911	16.008
	1880	56	298.170	.	.	.
Wisconsin	1890	65	4,049.529	1,663.398	2,386.131	234.949
	1880	52	1,359.964	.	.	.
Alle anderen Staaten	1890	b) 17	263.029	168.908	941.21	11.414

a) Siehe die letzte Gruppe der Tabelle: Alle anderen Staaten.

b) Umfasst Staaten, in denen während des Censusjahres weniger als 3 Etablissements im Betrieb waren, so dass die Operationen der einzelnen Etablissements nicht

Aufstellung 1890 und 1880.

Arbeitskraft und Löhne					Kosten des verwendeten Materials	Wert des Erzeugnisses
Durchschnitt der Beschäftigten				Gesamtbetrag der bezogenen Löhne		
Totale	Männer über 16 Jahre	Frauen über 15 Jahre	Kinder			
1.082	415	443	224	306.270	508.039	924.185
218	111	61	46	53.100	211.646	299.605
635	268	308	59	156.887	341.461	629.902
807	415	258	134	129.177	723.286	1.015.961
9.446	4.341	4.805	300	3.350.195	8.808.688	14.477.572
7.352	3.351	3.382	619	2.237.736	7.854.955	13.220.850
7.248	3.364	3.548	336	2.416.371	6.029.588	9.984.640
5.142	2.607	1.722	813	1.392.515	4.117.035	6.829.074
38.596	15.046	20.866	2.684	13.058.598	30.444.306	53.438.146
24.286	9.794	11.401	3.091	7.225.256	19.550.793	34.978.287
508	194	230	84	95.739	265.183	435.821
185	120	50	15	23.195	255.707	303.160
3.865	1.190	2.246	429	935.506	2.334.026	3.969.462
2.177	826	1.019	332	374.472	1.395.512	2.198.264
402	245	134	23	175.313	327.252	614.932
216	166	33	17	86.088	227.486	549.030
55.786	23.502	26.802	5.482	19.800.446	53.929.476	89.533.725
42.261	19.025	17.506	5.730	12.338.157	43.664.468	67.821.397
19.325	9.311	8.138	1.876	7.049.109	21.562.313	34.722.493
12.164	5.877	4.411	1.876	3.711.657	13.094.650	21.624.204
13	.	.	.	1.173	19.455	24.075
998	428	446	124	239.657	759.766	1.216.419
402	249	111	42	67.063	423.054	620.724
402	185	176	41	139.395	211.607	394.080
36	28	8	.	25.700	44.435	80.500
344	170	155	19	121.176	188.889	392.094
277	150	79	48	68.108	247.226	279.424
2.303	1.222	1.039	42	895.284	2.081.026	3.829.641
2.467	1.309	1.010	148	645.175	2.372.428	3.813.077
636	372	233	31	171.463	466.340	795.309
365	251	95	19	71.720	383.080	577.968
29	18	8	3	4.000	52.000	70.000
307	178	118	11	67.380	210.461	350.132
357	228	96	33	44.861	247.543	359.586
3.513	876	2.481	156	819.623	2.015.658	3.493.155
875	432	398	45	218.357	901.918	1.498.886
151	49	98	4	46.098	98.092	206.063

dargestellt werden können. Diese Etablissements vertheilten sich folgendermaassen:
 Colorado 2, Florida 1, Idaho 1, Kansas 7 (darunter 5 nicht in Betrieb), Süd-Carolina 1,
 Süd-Dakota 2, Washington 1.

Die auf Tabelle 1 enthaltenen Angaben für 1890 decken jeden Zweig der Wollmanufactur, mit Einschluss der in Kundschaftsanstalten fabricierten Krämpelpelze, für den Verkauf gemachter Garne, Woll- und Kammgarnstoffe, sowie Woll- und Kammgarn-Kleiderstoffe jeder Art, Decken, Flanelle, Borten, Filz aller Art, Teppiche, Wollhüte, Strumpf- und Wirkwaren (rein wollene, Merino und Baumwoll-Strick- und Wirkwaren). Von 93 Fabriken wurde auch berichtet, deren Hauptezeugnis Shoddy war, worüber sich die Daten auf Tabelle 6 post. befinden.

Die nun folgende Tabelle 2 ist eine zusammenfassende Classification der Wollmanufactur in ihren einzelnen Zweigen. Von dieser Tabelle wurden alle nicht im Betrieb befindlichen Etablissements, 267 an der Zahl, ausgeschlossen, von welchen 181 eigentliche Wollfabriken waren.

Dies ist der erste Census, der einen Unterschied zwischen thätiger und feiernder Maschinerie der Wollmanufactur macht. Der gegenwärtige Anfang ist also nur ein Versuch, denn er bietet keinen Anhaltspunkt für jenen Theil des Maschinenwesens, der möglicherweise in partiell betriebenen Fabriken ausser Betrieb gewesen sein mag. Das Verhältnis der wirklich ausser Betrieb stehenden Maschinen war ungefähr 7% der Gesamtanzahl der Wollmanufactur. Dagegen wäre ein grösserer Percentatz nöthig, um den Ueberschuss der Leistungsfähigkeit unserer Wollfabriken gegenüber dem thatsächlichen Erzeugnis anzuzeigen, welches in den Berichten erscheint.

Tabelle 3 zeigt die Art und Vertheilung der feiernden Maschinen.

Die folgende Tabelle 4 zeigt die Maschinen-Fähigkeit der Industrie 1890 und 1880, ausschliesslich von Shoddyfabriken und der ganz feiernden Maschinerie von 1890, wie selbe Tabelle 3 ausweist.

Die Zahl der 1880 berichteten Satz Krämpeln betrug 7581, und jetzt ist selbe bis auf 8200 in Betrieb stehende Krämpelsätze gestiegen, mit Ausschluss der 612 früher als während des Censusjahres nicht im Betrieb angewiesenen Sätze. Die Zahl der Krämpelsätze, die sich 1890 in Betrieb befanden, weist also einen Zuwachs von 619 aus. Die eigentliche Zunahme der Leistungsfähigkeit ist aber eine viel bedeutendere, als sie diese Zahlen anzeigen, und zwar aus folgenden Gründen:

1. Eine grosse Anzahl der 1880 erwähnten Krämpel waren einzelne Krämpel von altmodischer Construction und beschränkter Leistungsfähigkeit, die in Kundschafts-Krämpelanstalten während eines Theils des Jahres in Betrieb waren. In der modernen Fabrication besteht ein Satz Krämpel aus 3 Cylindern, die 48, 60, ja oft 72" breit sind und bis zu 125 Umdrehungen machen. Die Einführung der modernen Krämpel hat die Productionsfähigkeit enorm gesteigert, zugleich aber alle auf die Anzahl der Krämpelsätze basierten vergleichenden Berechnungen der Leistungsfähigkeit hinfällig gemacht.

Von den als während des Censusjahres ausser Betrieb stehend berichteten 267 Fabriken war die grösste Mehrzahl mit alten Maschinen

Tabelle II.
Zusammenfassende Classification der Woll-Manufactur.

Industrien	Jahre	Anzahl der berich- tenden Etablisse- ments	C a p i t a l				Arbeitskraft und Löhne				Kosten des verwendeten Materials	Wert der Erzeugung	
			Totale	Wert von Land, Gebäuden und Maschinen a)	Lebende Fonds (Liegens- schaften)	Gemischte Ausgaben	Durchschnittszahl der Beschäftigten			Gesamt- betrag der Löhne			
							Totale	Männer über 16	Frauen über 15				Kinder
Totale .	1890	2,563	314,309,944	147,450,870	Doll.	19,517,200	221,087	99,318	106,112	15,657	76,768,871	203,095,642	338,231,109
	1880	2,649	159,031,869	.	.	.	161,557	75,459	66,814	19,284	47,389,087	164,371,551	267,252,913
Wollwaren .	1890	1,312	137,930,014	61,554,417	73,177,597	8,511,292	79,394	44,528	30,240	4,626	28,479,531	~2,184,666	133,612,827
	1880	1,990	93,095,564	.	.	.	86,504	46,978	29,372	10,154	25,836,392	100,845,611	160,606,721
Kammgarn- waren .	1890	143	72,194,642	32,000,336	40,194,306	4,980,187	43,593	19,658	20,110	3,825	15,880,183	50,644,342	79,194,652
	1880	76	20,374,043	.	.	.	18,803	6,435	9,473	2,895	5,683,027	22,013,628	33,549,942
Falzwaren .	1890	34	4,589,021	1,994,384	2,594,637	233,621	2,266	1,594	510	162	1,041,296	2,809,187	4,654,768
	1880	26	1,958,254	.	.	.	1,524	1,203	233	88	439,760	2,530,710	3,619,652
Wollhüte .	1890	32	4,363,184	1,421,349	2,947,835	251,818	3,592	23,009	1,124	159	1,363,944	2,799,791	5,329,921
	1880	43	3,615,830	.	.	.	5,470	3,222	1,459	789	1,893,215	4,755,774	8,516,569
Teppiche, an- dere als Vorleger .	1890	175	39,769,441	18,915,634	20,853,807	1,839,568	29,189	14,101	13,083	2,005	11,639,176	28,641,031	47,801,499
	1880	195	21,469,587	.	.	.	20,371	10,104	8,570	1,697	6,835,218	18,984,877	31,792,802
Strick- und Wirkwaren	1890	807	55,457,642	28,364,450	27,092,892	3,730,714	63,053	17,128	41,045	4,880	18,364,741	36,008,625	67,637,442
	1880	359	15,579,591	.	.	.	28,885	7,517	17,707	9,661	6,701,475	15,210,951	29,167,227

a) Umfasst gemietetes Eigentum im Werte von Doll. 17,326,780;

b) Mit Ausschluss von 267 während des Censusjahres ausser Betrieb stehenden Etablissements

Tabelle III.

Aufstellung des unthätigen Capitals und der feiernden Maschinen pro 1890.

(Mit Ausnahme von Shoddy).

Staaten	Zahl d. betriebenden Etabl.	Total Capital				Maschinen				
		Total	Land	Gebäude	Maschinen	Krämpelgänge	Kammmaschinen	Spindeln	Webstühle	Strickmaschinen
Totale . .	267	a) 6 107.360	841.916	2.273.239	2.985.705	612	35	172.634	b) 3019	1821
California . . .	4	225.000	22.700	76.300	126.000	9	.	2.815	31	.
Connecticut . .	11	635.408	52.400	320.100	262.908	41	.	3.620	195	148
Illinois	5	24.300	3.800	10.600	9.900	6	.	840	24	.
Indiana	10	83.125	13.725	24.500	44.900	17	.	3.923	74	20
Iowa	7	180.350	17.550	66.000	93.800	16	.	4.180	68	1
Kansas	5	47.600	2.600	22.000	23.000	6	.	2.646	5	45
Chaine	7	126.200	8.500	31.500	86.200	25	.	3.830	62	16
Massachusetts .	43	1.184.110	135.395	433.150	615.565	135	.	34.798	770	318
Michigan . . .	9	198.056	16.300	98.151	81.105	15	.	1.282	12	426
Missouri . . .	4	23.100	2.000	5.300	15.800	4	.	888	28	9
New-Hampshire	9	121.600	17.200	51.000	53.400	10	.	1.760	52	50
New-Jersey . .	5	255.000	14.300	46.500	194.200	8	3	4.100	194	8
New-York . . .	36	899.711	248.700	301.600	349.411	113	.	24.654	411	391
North. Carolina .	6	19.440	3.040	8.600	7.800	2	.	3.240	5	40
Ohio	18	99.100	12.700	38.700	47.700	18	.	4.204	70	172
Pennsylvania . .	47	1.265.460	177.310	434.050	654.100	116	23	48.124	635	56
Rhode Island . .	6	294.500	38.500	160.000	96.000	30	.	13.572	208	25
Tennessee . . .	6	25.500	5.000	9.500	11.000	5	.	1.930	42	12
Virginia	5	29.500	3.100	14.400	12.000	6	.	950	14	11
West-Virginia .	3	10.200	2.600	4.900	2.700	3	.	600	18	.
Wisconsin . . .	8	164.300	16.190	43.888	103.216	7	9	5.270	6	57
Alle anderen Staaten	13	195.800	28.300	72.500	95.000	20	.	5.405	94	16

a) Schliesst gemietete Güter im Werte von Doll. 6500 ein.

b) Einschliesslich 34 Handstühlen.

c) Umfasst Staaten, in welchen weniger als 3 Etablissements während des Censusjahres feierten, so dass der Wert der einzelnen Fabriken nicht ausgewiesen wird. Diese Etablissements vertheilten sich, wie folgt: Arkansas 1, Delaware 1, Georgia, 1, Kentucky 1, Maryland 2, Minnesota 2, Nebraska 1, Texas 1, Utah 1, Vermont 2.

ausgestattet, so dass diese Etablissements es unmöglich fanden, mit fortgeschritteneren Concurrenten in Wettbewerb zu treten. Das Maass der Maschinen-Leistungsfähigkeit der Wollindustrie sollte wie in der Baumwollindustrie die Spindel sein.

2. Ein weiterer Beleg für die erhöhte Leistungsfähigkeit unserer Wollmaschinerie liegt in der Zunahme der Kamm-Maschinen von 518 im Jahre 1880 auf 855 im Jahre 1890. Dieser Zuwachs bezeichnet in der Fabrication der Wollwaren die Tendenz zu Kammgarn, eine Tendenz, die sich weiters in der Zunahme des Wertes der Kammgarnproducte zeigte, während der Wert der Wollfabriksproducte sank.

Das ist einer der vielen Belege des radicalen Einflusses der Modeveränderungen auf die Wollmanufactur. Eine Kamm-Maschine mit der dazu gehörigen Vorbereitungs-Maschine wird bezüglich der productiven Leistungsfähigkeit 2—3 Satz Krämpel gleich gehalten, und die steigende Maschinen-Leistungsfähigkeit, die sich aus dem Ersatz der Krämpel durch Kämme ergibt, ist grösser als man auf den ersten Blick zu glauben geneigt wäre.

Das Verschwinden der Krämpelanstalten für Kunden.

Eine bedeutende Abnahme in der Anzahl der eigentlichen Wollwarenfabriken ist durch obige Erklärung begründet, und zwar über die berichtete Abnahme hinaus. Der Census von 1870 berichtete über 2891 Wollwarenfabriken; der von 1880 ergab 1990 und der von 1890 zeigt 1312.

Diese Abnahme erklärt sich aus dem Verschwinden der Haus-Krämpelanstalten, welche früher die in den Familien zu verspinnende Wolle krämpelten.

Der Census von 1880 enthielt Angaben von 570 dieser Krämpelanstalten für die Nachbarschaft, ausserdem von 233 anderer Fabriken, von denen jede weniger als 5000 Pfund Rohmaterial jährlich verbrauchte. Diese Local-Krämpel-etablissements sind fast ganz verschwunden, während die Zahl der vollständig eingerichteten, mit Maschinen für alle Fabricationsstadien ausgerüsteten Fabriken beträchtlich zunahm.

Die locale Krämpelanstalt ist so ausschliesslich ein Behelf der Hausindustrie, dass es zweifelhaft erscheint, ob dieselbe einen Platz mitten in einem statistischen Bericht über Fabrication mit modernem Maschinenbetrieb verdient, ausser um das allmähliche Verschwinden der Hausindustrie, in dem Maasse, wie das Fabrikssystem fortschreitet, zu constatieren. Die Rubrik „Anzahl der Etablissements“ ist aus dem Grunde trügerisch, weil häufig 2 und 3 Fabriken, die chedem separat ausgewiesen wurden, unter einer Leitung consolidiert und in Betrieb gesetzt wurden und daher in einem Bericht zusammengefasst erscheinen.

Man bemerkt auch eine Abnahme in der Anzahl der Wollhut-Fabriks-etablissements, welche sich aus der Entwicklung der Fellhutfabrication erklärt, die aus diesem statistischen Bericht ausgeschlossen erscheint.

Im letzten Jahrzehnt war eine bedeutende Abnahme des Marktwertes aller in diesen Bericht eingestellten Waren zu verzeichnen. Der

Tabelle IV.

Thätige Maschinen
 (Mit Ausnahme der

S t a a t e n	Anzahl der berichtenden Etablissements		Krämpel-Sätze	
	1890	1880	1890	1880
Totale	2503	2689	8200	7581
Alabama	9	14	8	15
Arkansas	6	25	7	29
California	10	9	70	60
Colorado	2	.	.	.
Connecticut	98	102	646	622
Delaware	3	5	15	13
Florida	1	.	.	.
Georgia	18	32	22	42
Idaho	1	.	1	.
Illinois	58	67	71	109
Indiana	55	86	153	160
Iowa	17	37	36	56
Kansas	2	5	1	9
Kentucky	44	98	104	154
Louisiana	4	.	1	.
Maine	82	97	387	274
Maryland	18	16	30	30
Massachusetts	293	271	1837	1660
Michigan	43	50	68	55
Minnesota	25	14	37	21
Mississippi	7	8	31	15
Missouri	42	102	52	126
Nebraska	1	.	.	.
New-Hampshire	90	85	493	385
New-Jersey	50	45	235	184
New-York	342	264	1403	1150
North-Carolina	32	49	35	57
Ohio	115	146	112	182
Oregon	6	10	21	21
Pennsylvania	706	654	1299	1155
Rhode-Island	85	62	572	495
Süd-Carolina	1	11	1	11
Süd-Dakota	2	.	3	.
Tennessee	49	106	80	98
Texas	5	1	10	2
Utah	14	11	31	21
Vermont	39	50	157	167
Virginia	38	48	60	54
Washington	1	1	.	2
West-Virginia	32	56	42	72
Wisconsin	57	52	69	75

1890 und 1880.

Shoddy-Fabrication.)

Kamm-Maschinen		Spindeln		Stühle		Wirk-Maschinen	
1890	1880	1890	1880	1890	1880	1890	1880
855	518	3.286.280	2.254.996	a) 69.876	b) 57.530	36.924	14.769
.	.	288	160	12	10	128	.
.	.	735	1.360	24	41	.	1
.	.	18.598	18.740	292	230	34	138
.	.	.	.	.	.	7	.
34	21	229.982	191.892	3.640	3.156	1.205	1.100
.	.	7.306	4.306	229	126	.	.
.	.	.	.	.	.	24	.
.	.	4.512	2.204	119	88	225	.
.	.	480	.	10	.	.	.
.	.	24.569	21.672	323	379	1.527	441
4	1	54.082	36.886	1.006	814	671	205
.	.	10.828	11.025	158	166	19	19
.	.	240	2.636	4	41	22	4
4	.	41.171	14.110	1.679	513	65	3
.	.	1.850	.	2	.	169	.
5	.	126.418	68.192	2.020	1.103	91	1
.	.	11.150	6.580	114	136	268	.
265	190	780.774	597.969	16.354	15.869	3.360	1.359
.	.	17.239	11.608	158	167	686	536
.	.	7.510	3.852	125	59	172	12
.	.	9.196	3.734	376	121	.	.
.	.	12.984	12.622	261	193	145	83
.	.	.	.	.	.	20	.
29	21	173.654	155.763	4.049	2.903	3.070	1.144
29	9	86.617	41.839	1.533	1.285	694	345
88	80	530.904	269.428	5.103	3.870	5.607	1.416
.	.	11.502	2.374	169	30	136	1
5	2	34.719	35.260	717	638	1.683	453
191	124	6.252	4.248	95	56	11	9
195	70	592.036	411.647	22.173	16.991	14.571	4.342
.	.	356.151	228.262	6.608	6.941	764	54
.	.	.	.	.	.	.	.
.	.	808	.	19	.	.	.
.	.	19.938	6.860	925	167	.	.
.	.	5.000	600	175	12	.	.
.	.	7.960	5.422	99	114	73	.
.	.	51.423	50.069	682	746	221	69
.	.	14.398	8.486	212	154	56	.
.	.	.	400	.	12	6	.
.	.	7.404	8.081	153	179	10	15
6	.	27.602	16.689	255	220	1.184	19

a) einschliesslich 3105 Handstühlen; b) einschliesslich 4776 Handstühlen.

Wert der angegebenen Producte zeigt daher eine viel grössere Quantität der Production an, als der gleiche Wert im Jahre 1880 oder in irgend einem früherem Jahre bezeichnet hätte. Der wahre Maassstab für den Fortschritt der Wollindustrie liegt daher eher in der Quantität der Producte als in dem Gesamtwert derselben.

Diese Quantität wird sich detailliert feststellen lassen, sobald die Tabellierung vollendet ist. Es ist eine commercieell festgestellte Thatsache, dass das Jahr 1889—1890 für die Wollmanufactur ein relativ faules Jahr war. Dasselbe wird nun mit dem Jahr 1879—80 verglichen, das andererseits als das günstigste Jahr für die Geschichte dieser Industrie in den Vereinigten Staaten gilt.

Die Werte sind in allen Fällen die Fabrikspreise mit Ausschluss der Beträge für Commission und Kosten der Verkaufs-Abtheilungen. Diese Kosten sind mit Doll. 13,346.152 angegeben, was so viel wie 3.95% des Gesamtwertes vom Producte ist, und diese Summe muss zum Fabrikswert der Waren hinzugefügt werden, um ihren wirklichen Marktwert zu ergeben.

Der berichtete Wert der Producte von Connecticut, wie ihn Tabelle 1 ersichtlich macht, beträgt um Doll. 4,011.764 weniger als im Jahre 1880, ungeachtet der Zunahme der Maschinencapazität des Staates. Diese Thatsache erregte den Verdacht der Ungenauigkeit, wodurch der Special-Berichterstatteer sich veranlasst sah, eine ganz sorgfältige Vergleichung seiner Ergebnisse mit denen des statistischen Bureaus von Connecticut anzustellen.

Diese Vergleichung zeigte, dass die Berichte der Fabriken an das Staatsbureau wesentlich dieselben waren, die das Censusamt erstattete, wodurch in schlagendster Weise die Richtigkeit beider dargethan wurde.

Die Abnahme erklärt sich zum Theil durch den Ersatz der Wolle durch Fell in der Hutmanufactur, erstreckt sich aber auch auf die Erzeugung von Woll- und Kammgarnwaren. Eine Prüfung der einzelnen Berichte von 1880 veranlasst den Special-Berichterstatteer zu der Annahme, dass der Wert der Producte von Connecticut vor 10 Jahren übertrieben wurde.

Das Auffallendste in Tabelle 2 ist das Wachsthum der Strickwaren-Industrie. Die Zahl der verwendeten Wirkmaschinen stieg von 14,338 im Jahre 1880 auf 36,764 im Jahre 1890 und der Wert der Erzeugnisse erhöhte sich von Doll. 29,167.227 auf Doll. 67,637.442 oder um 132%. Man glaubt, dass kein einziger Industriezweig einen grösseren Zuwachs über die im Jahre 1880 gegebenen Totalsummen ergab als die Manufactur der Strumpf- und Wirkwaren.

In diesem Zusammenhange ist es angezeigt, zu erinnern, dass die Strumpf- und Wirk-Industrie in die Reihen der Wollmanufactur eingestellt wird und zwar nach der allgemeinen Regel für die Classificierung der gemischten Textile, wonach selbe nach dem Bestandtheil gruppiert werden, welcher den grössten Wert repräsentiert. Der Wert der im Jahre 1890 in der Strick- und Wirkwarenindustrie verbrauchten Wolle betrug Doll. 8,269.418 und der der Baumwolle Doll. 3,714.065. Wenn es thunlich wäre,

einen solchen Census dieser Industrie aufzustellen, würde sich der Wert ihrer Producte ungefähr in der gleichen Weise auf die Woll- und die Baumwollmanufactur vertheilen.

Es muss hervorgehoben werden, dass die für die Rubrik Strick- und Wirkwaren gegebenen statistischen Daten einen grossen Industriezweig umfassen, der entschieden eine Baumwollindustrie ist. Die Menge der in der eigentlichen Wollfabrication verwendeten Baumwolle wird in jeder auf die vorangehenden Tabellen basierten Berechnung übertrieben sein, die diese Thatsache nicht in Anschlag bringt. Von dem Totale von 75,638.865 Pfund hier berichteter Baumwolle wurden 32,447.617 Pfund für Strick- und Wirkwaren verbraucht, und von dem gesammten Wert der Erzeugnisse der Strumpf- und Wirkwarenetablissemments (Doll. 67,637.442) waren ungefähr Doll. 20,000.000 reine Baumwollstrümpfe und Wirkwaren, in denen auch nicht ein Partikelehen Wolle war.

Man muss auch die Aufmerksamkeit auf die Thatsache lenken, dass viele Wollwarenfabriken gleichzeitig mit Baumwollmaschinen ausgestattet waren und ihr Bericht von Erzeugnissen schliesst die von ihnen erzeugten Baumwollwaren ein. In der End-Analyse der Producte nach Art und Menge werden die in dem jetzigen Gesamtwert eingeschlossenen Baumwollwaren separat ausgewiesen werden.

Auf der folgenden Tabelle 5 wird eine classificierte Aufstellung der Mengen und Werte der verschiedenen Roh- und anderen Materialien nach ihrer Verwendung in den verschiedenen Zweigen der Industrie während des Censusjahres gegeben.

Die Angaben der Fabrikanten wurden unter der Rubrik ausländische und einheimische Wolle in gekauften Zustand und in der des Total-Verbrauchs in gereinigten Pfund, zum Kräpeln vorbereitet, eingestellt, die 3. Colonne gibt die Summe der beiden ersten, nachdem die Wolle durch Reinigung zur Fabrication vorbereitet wurde. Der Total-Consum der Wolle, wie er in den beiden ersten Columnen dargestellt wird, betrug 372,873,713 Pfund was in der 3. Colonne als 215,001.813 gereinigte Pfund erscheint, gegen 171,880.831 gereinigte Pfund im Jahre 1880. Der anscheinende Durchschnittsverlust betrug also 42.3%. Da der thatsächliche Verlust der fetten Wolle beim Reinigen 50—65% beträgt, scheint es, dass ein grosser Theil der Wolle schon in gewaschenem und gereinigtem Zustande gekauft wurde.

Das Total-Quantum der verbrauchten Schweisswolle, wie es oben ausgewiesen wird, steht unter dem thatsächlichen Verbrauch des Censusjahres und das aus folgenden Gründen.

1. Von den als unthätig bezeichneten Fabriken war eine Anzahl während eines beschränkten Theils des Jahres in Betrieb, jedoch war es nicht möglich, Daten über ihre Thätigkeit während dieser Zeit zu erlangen.

2. Obsehon das meiste der erwähnten Wolle Schweisswolle war, war doch ein Theil der Wolle gewaschen und ein Theil der Wolle gereinigt. In seinem Bericht über die Woll-Manufactur für den Census von

Tabelle V. Vergleichende Zusammenstellung des consumierten Rohmaterials 1890 und 1880.

I n d u s t r i e n	Jahr	Anzahl der betrieb- lichen Etablisse- ments	W o l l e		Gesamt-Menge aus- und inländischer Wolle in gereinigtem Pfund zum Krämpeln bereit	Kosten der aus- und in- ländischen Wolle	S h o d d y		Kaneelhaar und Kämmlinge	
			Menge in der Condition wie sie gekauft				Pfund	Kosten	Pfund	Kosten
			Ausland Pfund	Inland Pfund						
Totale	1890	2,503	114,116,612	258,757,101	215,001,813	98,566,004	61,626,261	6,935,459	7,689,804	1,251,367
	1880	2,489	73,200,698	222,991,531	171,880,831	97,681,604	52,163,926	8,045,895	1,583,119	401,789
Wollwaren	1890	1,312	16,822,138	168,525,806	100,246,094	48,867,811	51,862,397	5,398,617	1,781,240	289,970
	1880	1,990	20,482,667	177,042,288	109,724,213	67,380,250	46,583,983	7,014,100	1,234,064	332,419
Kammgarntwaren	1890	143	37,869,023	59,832,451	54,989,746	28,280,287	2,608,831	347,006	4,411,543	672,392
	1880	76	15,687,815	25,461,511	26,334,635	15,235,878	190,800	31,300	207,065	40,341
Filzwaren	1890	34	1,689,588	5,039,495	4,213,230	1,841,382	1,450,384	179,505	68,250	3,071
	1880	26	709,067	4,204,806	2,733,796	1,624,871	2,406,849	383,267	70,000	7,500
Wollhüte	1890	32	259,325	4,278,628	3,018,114	1,448,799	306,351	85,963	11,688	5,610
	1880	43	1,864,139	6,107,471	3,597,279	2,644,293	1,368,562	370,962	3,911	1,875
Teppiche, ausser (Vorleger)	1890	175	54,742,234	2,145,632	35,733,137	9,858,307	653,154	43,420	1,001,929	140,175
Steckteppiche	1880	195	34,008,252	2,029,318	23,563,216	6,975,129	90,469	12,442	46,300	8,808
Strick- und Wirkwaren .	1890	807	2,734,301	18,365,089	16,801,492	8,269,418	4,745,144	880,948	415,154	140,149
	1880	359	448,758	8,146,137	5,927,692	3,821,183	1,523,263	233,823	21,779	10,846

Tabelle V. Vergleichende Zusammenstellung des consumierten Rohmaterials 1890 und 1880.

I n d u s t r i e n	Jahr	Mohair und Kämmlinge		Alle anderen Thierhaare		Gekaufte Baumwolle		Jel, Seife, Chemikalien und Farbstoffe (Kosten)	Feuerung (Kosten)	Kosten aller anderen Materialien einschliesslich der gekauften Garne		Gesamtkosten aller Materialien
		Pfund	Kosten	Pfund	Kosten	Pfund	Kosten					
Totale	1890	2,136,244	848,533	16,865,764	1,153,997	75,638,865	8,590,999	9,150,217	3,894,492	72,704,574	Doll.	293,095,612
	1880	159,678	86,995	6,335,169	295,875	48,000,857	6,233,175	7,648,618	2,809,192	41,168,413	Doll.	164,371,551
Wollwaren	1890	60,533	15,991	9,619,277	493,492	37,158,712	4,213,527	4,602,765	1,711,169	16,591,324	Doll.	82,184,666
	1880	84,080	50,837	4,497,524	238,046	24,744,964	3,395,569	4,758,498	1,832,703	15,843,189	Doll.	100,845,611
Kammgarmenten	1890	2,038,732	824,869	1,083,690	120,585	3,881,743	438,637	2,037,729	1,048,245	16,874,592	Doll.	50,644,342
	1880	31,598	19,458	519	237	1,757,842	211,293	565,660	314,918	5,594,543	Doll.	22,013,628
Filzwaren	1890	.	.	2,355,928	48,301	395,032	37,133	169,522	92,551	437,722	Doll.	2,809,187
	1880	.	.	1,728,000	45,850	1,181,500	114,660	150,921	77,437	126,204	Doll.	2,530,710
Wollhüte	1890	4,508	2,130	147,600	113,878	.	.	159,700	84,904	898,807	Doll.	2,799,791
	1880	.	.	71,436	3,615	185,400	21,870	173,040	110,985	1,459,133	Doll.	4,785,774
Teppiche ausser Vorleger	1890	32,302	5,456	3,645,096	373,823	1,755,761	187,637	1,265,267	447,517	16,327,129	Doll.	28,649,031
	1880	4,000	700	96,540	7,604	.	.	1,369,439	263,480	10,347,275	Doll.	18,984,877
Strick- und Wirkwaren	1890	169	87	14,173	3,918	32,447,617	3,714,065	915,234	510,106	21,574,700	Doll.	36,008,625
	1880	40,000	16,000	5,150	518	20,131,151	2,489,783	631,060	209,669	7,798,069	Doll.	15,210,951

α.

Tabelle VI.

Die Shoddy-Industrie

S t a a t e n	Jahr	Zahl der berichtenden Etablissements	Capital	Arbeitskraft und Löhne				
				Durchschnittszahl der Beschäftigten				Gesamtbetrag der Löhne
				Totale	Männer über 16	Frauen über 15	Kinder	
			Dollar					Dollar
Vereinigte Staaten	1890	a) 93	b) 4.091.207	2 266	1.369	859	38	840.259
	1880	73	1.165.100	1.282	695	496	91	400.326
Connecticut	1890	7	401.986	180	154	18	8	85.816
	1880	8	86.000	139	93	38	8	35.345
Illinois	1890	3	118.037	114	41	73	.	36 254
	1880	2	22.000	31	16	12	3	12.300
Maine	1890	c)	.	.	.	.	.	.
	1880	1	6 000	8	4	1	3	1.905
Maryland	1890	d)	.	.	.	.	.	.
	1880	1	5.000	15	5	4	6	3.100
Massachusetts	1890	29	939.050	435	329	106	.	180.748
	1880	30	460.500	471	334	105	32	173.439
New-Hampshire	1890	3	33.463	25	25	.	.	11.681
	1880	3	17.300	23	13	8	2	5.700
New-Jersey	1890	4	353.225	127	74	49	4	43.755
	1880	1	35 000	30	10	5	15	25.000
New-York	1890	12	489.020	192	159	27	6	77.361
	1880	7	32.700	78	43	32	3	33.610
Ohio	1890	3	756.530	696	191	485	20	182.700
	1880	1	250.000	246	30	216	.	40.000
Pennsylvania	1890	17	663.813	306	223	83	.	134.852
	1880	11	186 000	143	90	40	13	47.441
Rhode Island	1890	10	256.750	146	143	3	.	68.014
	1880	6	49.600	83	51	26	6	18 590
Vermont	1890	c)	.	.	.	.	.	.
	1880	2	15.000	15	6	9	.	3 896
Alle andern Staaten	1890	e) 5	79.333	45	30	15	.	19 076

a) Unthätige Shoddyfabriken, die auf dieser Tabelle nicht enthalten sind, wurden wie folgt angegeben: Massachusetts 1, New-York 1, Pennsylvanien 1, Rhode Island 1, mit todtm Capital von 26.500 Dollar und aus 6 Krämpeln bestehender Maschinerie.

b) Schliesst gemietete Besitzthümer bis zum Werte von 415.913 Dollar ein.

c) Siehe Gruppe: „Alle anderen Staaten 1890“ am Schlusse der Tabelle.

1890 und 1880.

Ge- mischte Aus- gaben	Anzahl der Krämpel- gänge	Kosten des ver- wendeten Materials	Erzeugnisse		Wert aller andern Producte	Gesamnt- wert aller Producte
			Shoddy und Mungo			
			Pfund	Wert		
Dollar		Dollar		Dollar	Dollar	Dollar
234.327	470	5,875.382	35,502.054	5,735.934	1,975.781	1,711.715
.	.	3,366.650	.	.	.	4,989.615
26.399	47	442.552	2,398.000	390.760	257.300	648.060
.	.	261.200	.	.	.	347.500
11.744	12	103.588	2,528.616	167.607	14.503	182.110
.	.	74.500	.	.	.	100.000
.	.	7.200	.	.	.	12.000
.	.	14.150	.	.	.	22.500
63.475	167	1,170.080	10,018.424	1,418.817	195.642	1,614.459
.	.	1,308.715	.	.	.	2,305.985
1.795	12	86.816	.	.	.	.
.	.	38.900	911.763	111.848	.	111.848
20.650	19	300.613	.	.	.	49.600
.	.	80.734	1,252.000	315.640	74.000	389.640
12.540	36	342.112	.	.	.	137.500
.	.	321.220	2,616.000	383.200	88.178	471.448
28.266	43	1,100.480	.	.	.	407.590
.	.	575.000	4,800.000	1,377.500	.	1,377.500
42.029	62	1,082.114	.	.	.	700.000
.	.	510.977	8,007.875	1,191.378	267.107	1,458.485
23.578	58	1,163.935	.	.	.	655.895
.	.	137.054	1,711.000	274.741	1,076.051	1,350.792
.	.	37.000	.	.	.	56.000
3.851	14	83.092	1,258.376	104.443	2.900	107.343

d) Keine Fabrik angegeben für 1890.

e) Schliesst Staaten ein, in welchen weniger als 3 Etablissements waren, so dass die Thätigkeit der einzelnen Fabriken nicht auszuweisen ist. Diese Etablissements vertheilen sich wie folgt: California 1, Maine 2, Vermont 1, Wisconsin 1.

1880 sagte der Special-Berichterstatter Hr. G. Wm. Bond: „Man nimmt an, dass man 10—15,000.000 zur berichteten Menge inländischer und 2—300,000 zu der ausländischen Wolle hinzufügen müsste, um den wirklichen Verbrauch zu erreichen.“ In den letzten Jahren wurde der Gebrauch, gereinigte Wolle zu kaufen, allgemeiner und der jetzige Special-Berichterstatter schätzt die jetzt nöthige Zugabe bei in- und ausländischer Wolle auf 25,000.000 Pfund, um den wirklichen Consum der Wolle, wie sie auf den Markt kam, zu erreichen.

3. Kameelhaar, Mohair und Alpacca werden im Handel als die Aequivalente, das erste von Tertia- oder Teppichwolle, die andern von den feineren Sorten Secunda- oder Kammwolle angesehen. Die Menge der verbrauchten Kameelhaare und Kämmlinge stieg von 1,583.119 Pfund 1880 auf 7,689.804 Pfund 1890 und der von Mohair und Kämmlingen von 159.678 Pfund 1880 auf 2,136.244 Pfund 1890. Alpacca gieng in der Rubrik „andere Thierhaare“ auf, die hauptsächlich Fälschungen sind und deren Verbrauch von 6,335.169 auf 16,865.764 Pfund stieg.

4. Die Tabelle, wie sie vorliegt, nimmt keine Notiz von der Wolle, die in den von amerikanischen Fabrikanten gekauften importierten Garnen enthalten ist, deren Wert in den unter der Rubrik „alle anderen Materialien“ ausgewiesenen Beträgen enthalten ist. Die Menge zum Verbrauch eingeführter Woll- und Kammgarne im Fiscaljahr, welches mit 30. Juni 1890 schliesst (gleichzeitig mit dem Censusjahre) war 3,229.777.83 Pfund, die auf Doll. 1,844.849.15 bewertet wurden, also durchschnittlich 55.1 cents pr. Pfund, und diese Menge kann einem Quantum von 9,000.000 Pfund Schweisswolle gleichgestellt werden.

Wenn man alle diese Posten zu den oben ausgewiesenen 373,000.000 ausländischer und einheimischer Wolle hinzufügt, haben wir einen annähernden Verbrauch von 434,000.000 Pfund Schweisswolle. Aehnliche Hinzufügungen müssen zu den Berichten von 1880 gemacht werden, um einen genauen Vergleich und den Percentsatz des Wachstums zu ergeben.

Das Ackerbauministerium schätzte die Wollschur des dem Censusjahre vorhergehenden Jahres auf 265,000.000 Pfund. Die in dem mit 30. Juni 1890 endigenden Fiscaljahr importierte Wolle betrug 109,902.105 Pfund und in den früheren Jahr 126,181.272 Pfund. Die commerzielle Schätzung der einheimischen Schur für das dem Censusjahr vorhergehende Jahr war 295,779,479 Pfund. Die Censusziffern des Verbrauches bestreben sich, zu beweisen, dass die wirkliche Schur sich über die Schätzung des Ackerbaudepartements erhob, jedoch hinter der commerziellen Schätzung zurückblieb.

Die in dem Censusjahre verbrauchte Quantität ausländischer Teppichwolle ist auf Tabelle 5 nicht ganz ausgewiesen, weil die separate Fabrication von Kammgarn für Teppiche ursprünglich unter die Kammgarnindustrie eingereiht ist. In späteren Publicationen erst wird der richtige Verbrauch fremder Wolle in der Teppichindustrie erscheinen.

Es ist über Kunstwolle (Shoddy) so viel discentirt worden, dass die Census-Ziffern dieser Industrie separat dargestellt werden in Verbindung mit den entsprechenden statistischen Berichten für das Jahr 1890. Vor 10 Jahren wurde die Statistik der Shoddy-Manufactur nach dem allgemeinen Fragebogen der Manufacturen zusammengestellt, und sie wurde mit dem Bericht der Wollmanufactur gar nicht in Verbindung gebracht. Im Jahre 1890 wurde diese Industrie zum erstenmale zum Gegenstande einer eigenen Untersuchung gemacht, mit dem Erfolg, dass die Ergebnisse jetzt in bedeutend erhöhter Vollständigkeit erscheinen; und auch mit der Gewissheit, dass kein Etablissement, von dessen Vorhandensein man Kenntnis hat, übergangen wurde. Die Statistik dieser Manufactur findet sich auf Tabelle VI, auf Seite 114—115.

Ausser den 470 Satz Krämpeln, die auf Tabelle VI als in Betrieb befindlich bezeichnet wurden, wird für die Shoddy-Industrie noch folgende Maschinerie berichtet: 2 Kämm-Maschinen, 3170 Spindeln und 22 Webstühle.

Aber wenig mehr als die Hälfte der Erzeugnisse von 1890 dieser 93 Fabriken war Shoddy; das übrige waren Garne und Waren verschiedener Art, die sie aus dem selbst producierten Rohmaterialie erzeugen. Der Unterschied zwischen dem von diesen Fabriken zum Verkauf erzeugten Shoddy (35,502.054 Pfund) und der in der Woll-Manufactur verbrauchten Quantität (61,626.261 Pfund) zeigt die Menge des Shoddy an, die Fabriken für ihren eigenen Verbrauch erzeugten, deren Hauptproduct irgend eine Art von Wollwaren war.

Die Kammgarn-Industrie.

Eine auffallende Erscheinung in diesen statistischen Ausweisen bildet die Entwicklung der Kammgarnmanufactur. Dieselbe ist kostspieliger und complicierter als die Wollindustrie, da die Maschinen theurerer Art, mehr Geschicklichkeit und Sorgfalt in der Manipulation erfordern. Das gekrämpelte und auf der Mule-Jenny mit wenigen Zwischenmanipulationen gesponnene Wollgarn besteht aus einem losen Faden, mit verwickelten Fasern, die sich unregelmässig ineinander kräuseln und hin- und herkreuzen und denen es an Spannung mangelt. Kammgarn besteht aus Wollfasern, die mit einander parallel laufen und fest in ein Band gedreht sind, welches glatt, hart und verhältnismässig stark ist. Dieser Unterschied zwischen den 2 Garnen wird durch die Einfügung der Kämmmaschine, sowie durch den in der Streichgarnindustrie unbekannten Streck- und Dublierspindelmechanismus bewirkt. Die Function des Kamms besteht darin, die Fasern der Wolle parallel zu legen und die Kämmlinge zu entfernen, die in den Wollgarnen völlig beibehalten werden. Der ganze Vorgang ist also von dem bei der Streichgarnfabrication be-

obachteten grundverschieden. Vickermann beschreibt das Kammgarnspinnen als eine Serie aufeinanderfolgender Processe, während Streichgarnspinnen ein zusammengesetzter, mit Unterbrechungen vorsiehender Vorgang ist. Das Kammgarn wird durch Laufen über eine Serie von Spindeln vervollkommt und kann so fein, bis zu einer Feinheit von 60 oder 80 Nr. und darüber, im Vergleich zu Baumwollgarn ausgesponnen werden, obschon so feine Nummern in den Vereinigten Staaten selten gemacht werden.

Aus so grundverschiedenen Garnen gewebt, erfordern die Streichgarn- und Kammgarnstoffe auch ebenso verschiedene Behandlung in der Appretur, und sind leicht von einander zu unterscheiden. Die ersteren sind lose gewebt und offen, und sodann gewalkt. Der Mangel an Filzfäden bei letzteren macht den Hauptunterschied zwischen einem Streichgarn- und einem Kammgarnstoff aus. Beim letzteren ist die Oberfläche hart und die Webefäden sind deutlich sichtbar.

Die Kammgarnindustrie ist in England und Frankreich sehr alten Ursprungs, war aber in den Fabriken Amerikas bis ungefähr in die Hälfte des gegenwärtigen Jahrhunderts hinein völlig unbekannt. Dass die amerikanische Wollmanufaktur durch so lange Zeit auf die Streichgarnverarbeitung beschränkt bleiben konnte, ist einer von den vielen Beweisen für den primitiven Charakter, welchen diese Industrie in Amerika im Vergleiche zu Europa hatte. Schon im Anfange des Jahrhundert wurden Kammgarnstoffe in Europa allgemein, und bevor in Amerika die erste Kammgarnfabrik errichtet wurde, erreichte diese Industrie sowohl in England als in Frankreich die Streichgarnfabrication völlig.

Der erste Versuch der Kammgarnfabrication wurde in den Vereinigten Staaten in Ballardvale, Massachusetts 1843, gemacht.

Hier wurde die Fabrication von Delaines durch John Marland auf 50 Stühlen begonnen. Der Versuch erstreckte sich auf gedruckte Delaines, bei welchen das Blocksystem angewendet wurde, und auch auf stückgefärbte Waren. Alle Wolle wurde mit der Hand gekämmt. Das Unternehmen wurde als kein erfolgreiches angesehen, wahrscheinlich hauptsächlich wegen der beschränkten Mittel des Unternehmers.

Die Amoskeagfabrik in Manchester, New Hampshire, war das zweite Etablissement, welches diese Fabrication versuchte und sie harrte durch 7 Jahre dabei aus. Im Jahre 1845 wurden die Manchesterfabriken in New-Hampshire organisiert, und es wurde eine grosse Fabrik zur Erzeugung von Delaines erbaut. Vorerst verwendete diese Gesellschaft nur gekrämpelte Wolle. Die ersten Kammaschinen wurden 1855 eingeführt, ganz kurze Zeit, nachdem sie in England den Handkamm verdrängt hatten. Die verwendete Wolle war eine feine Sorte Merino aus Ohio und Pennsylvanien. Die Manchesterfabriken bedruckten ihre Delaines zugleich. Früher waren alle Delaines mit der Hand bedruckt worden, mittels der sogenannten Blockmaschine, ein sehr langsames und kostspieliges Verfahren. In Manchester wurde eine Zeit hindureh die sogenannte Birchmaschine verwendet, aber die Verwendung von Cylindern zum Bedrucken von Calicots führte fast

unmittelbar zu der gleichen Methode im Bedrucken von Delaines, die jetzt allgemein im Gebrauch ist. Die ursprünglich von dieser Gesellschaft erzeugten Delaines waren Stoffe, von denen ungefähr 7 Yard auf 1 Pfund giengen, und man kann ungefähr auf die Popularität des Artikels aus der Thatsache schliessen, dass durch Jahre hindurch die Manchesterfabriken Delaines im Werte von Doll. 1,000.000 per Jahr erzeugten. Im Jahre 1868 ungefähr änderte sich die Mode, aber gedruckte Kammgarne von etwas leichterem Gewicht werden noch immer in diesen und anderen Fabriken erzeugt.

Der Erfolg dieser Pionniere brachte andere Fabriken aufs Feld. Die Hamilton-Wollgesellschaft in Southbridge, Massachusetts, verwandelte bald darauf ihre Wolltuchfabrik in eine Kleiderstofffabrik, und im Jahre 1883 wurde in Lawrence die Pacificfabrik zum Zwecke der Erzeugung derselben Stoffe etabliert. Auch diese Fabrik verwendete anfangs Streichgarn, importierte jedoch 1854 sechs Kämm-Maschinen nach dem Lister-system, von denen man glaubt, dass sie die ersten sind, die in Amerika aufgestellt wurden. Die Washington-Fabriken folgten nach und machten die ersten in Amerika ganz aus Kammgarn erzeugten Stoffe.

Der Census von 1860 nahm nur von 3 damals in den Vereinigten Staaten bestehenden Kammgarnfabriken Kenntnis, von der Manchester-, der Pacific- und der Hamiltonfabrik. Folgende Tabelle zeigt die Entwicklung dieser Industrie von jener Zeit bis auf den heutigen Tag.

Statistik der Kammgarnfabrication 1860—1890.

Jahre	Etablissemments	Capital	Gemischte Ausgaben	Beschäftigte Hände	Gezahlte Löhne	Material	Product
		Doll.	Doll.		Doll.	Doll.	Doll.
1860	3	3,230.000	.	2.378	543.684	2,442.775	3,701.378
1870	102	10.085.778	.	12.920	4,368.857	14,308.198	22,090.331
1880	76	20,374.043	.	18.803	5,683.027	22,013.628	33,549.942
1890	143	72,194.642	4,980.187	43.593	15,880.183	50,644.342	79.194.652

Ihren grossen Ansporn erhielt die amerikanische Manufactur von Kammgarn durch die Wirksamkeit der Gegenseitigkeitsacte mit Canada, dessen Schafe ganz englisches Blut waren, und die dieser Zucht eigene lange Kämmwolle hervorbrachten, von der 1830 in den Vereinigten Staaten nur wenig produciert wurde. Von den 6,000.000 Pfund dieser langhaarigen Wolle, die damals in Canada gezüchtet wurde, wurden ungefähr 4,000.000 nach den Vereinigten Staaten exportiert, wo sie in eine grosse Menge verschiedener, damals für Damenkleider sehr beliebter

Stoffe verwandelt wurden, die damals gerade anfangen, in grösseren Mengen erzeugt zu werden; Alpaccas, Brillantines, Grenadines und ähnliche Stoffe mit jeder möglichen Abwechslung in Muster und Zusammensetzung, denen Phantasienamen erteilt wurden. Dieselbe Periode sah den erfolgreichen Beginn der amerikanischen Bestrebungen zur Erzeugung von Möbelstoffen, Moirées, Damast, Rips, Mohair, Borten etc. etc. Die grossen Verbesserungen an den Kämmen spornten diese Industrien an. Der vorübergehenden Beliebtheit für harte und glänzende Alpaccastoffe wurde durch die amerikanische Entdeckung abgeholfen, dass durch die Verwendung von Baumwollketten mit Einschlag von langer Wolle ein ausgezeichnete Ersatz für Alpacca geschaffen werden könne. Im Folgenden wird eine Liste der in Neu-England und in den Mittelstaaten mit der Erzeugung dieser verschiedenen Kammwollstoffe beschäftigten Fabriken, während des Decenniums 1860—1870 sammt ihrem Verbrauch an canadischer Wolle gegeben.

Pacificfabrik, Lawrence, Wollenzeuge, Grenadine	Pfd.	300.000
Andere Fabriken in Lawrence	"	200.000
Hamilton Gesellschaft, Lowell, Wollenzeuge	"	300.000
Lowell Teppich-Gesellschaft "	"	250.000
Abbot Kammgarn-Gesellschaft Garn	"	200.000
James Dugdale, Lowell "	"	150.000
John Saydan " "	"	75.000
Craven & Choore, Westford "	"	110.000
Amerik. Tressen-Gesellschaft, Pawtucket, R. J., Garn und Tressen	"	100.000
Goff & Son, Pawtucket, Rhode Island, Garn und Tressen	"	75.000
Valley, Kammgarn-Gesellschaft, Providence R. J., Mode Strickwaren und Tressen	"	250.000
Kalmia Fabriken, Connecticut, Kammgarndamast, Brocat' .	"	150.000
John Jewdill, Philadelphia, Garn	"	100.000
Samuel Jeweell, "	"	150.000
Thornton, Troy, New-York, "	"	50.000
Aberdeen, nächst Paterson, New-Jersey, Garn	"	50.000
Bigelow Teppich-Gesellschaft, weisses Garn	"	100.000
Manchester Druck-Gewerke	"	300.000

Doch selbst zu jener Zeit wurde die längere Merinowolle, von 2.5—3" lang, gekämmt und für Delaines und ähnliche Stoffe verwendet. Andere Veränderungen und Verbesserungen der Kamm-Maschinerie kamen in Gebrauch, die Mode für glänzende Stoffe schwand, die Kammgarn-Anzugsstoffindustrie begann sich zu entwickeln und versah sich mit Kämmwolle von Merinozucht. Die Herrschaft der langhaarigen Vliese war vorbei, und sie begannen ebenso schnell im Werte zu sinken, als sie vordem schnell gestiegen waren. Die Einwirkung dieser Veränderung der Industrie auf diese Wollsorte kann man nach den Londoner Notierungen von Lincoln-

Wolle beurtheilen, die von 25·75 pence 1865, einem Preise, den sie 1872 wieder erreichte, auf 10 pence im Jahre 1890 gefallen ist.

Zwischen 1860 und 1870 stieg die Zahl der Etablissements, die Kammgarnwaren erzeugten, von 3 auf 101, das Capital von Doll. 3,230.000 auf Doll. 10,085.778, die Arbeitskräfte von 2378 auf 12.920 und der Wert der Producte von Doll. 3,701.378 auf Doll. 22,090.331. Das Decennium von 1870—1880 sah die Kammgarnfabriken sich auf 76 verringern, aber das verwendete Capital verdoppelte sich und der Marktwert der Erzeugnisse stieg von Doll. 22,090.331 auf Doll. 33,549.942.

Das jetzt in Betracht kommende Jahrzehnt zeigt einen grösseren Entwicklungsmaassstab als irgend ein anderes. Die Anzahl der Fabriken verdoppelte sich beinahe gerade, das Capital wuchs auf mehr als das Dreifache an, ebenso verdoppelte sich die Gesamtanzahl der dabei Beschäftigten und der Wert der Erzeugnisse nahm um 136·05% zu. Ein rascheres und zugleich gesünderes Wachstum kann kaum in irgend einer anderen Industriegruppe dieses Census gefunden werden. Obschon die relative Bedeutung der Kammgarnindustrie in den Vereinigten Staaten noch nicht so gross ist wie in Frankreich oder England, so ist es doch nichtsdestoweniger klar, dass dies die Branche der Wollindustrie ist, deren Zukunft am meisten verspricht, und dass sie das reichste Feld für neue und charakteristische Verbesserungen durch amerikanische Erfindungsgabe bietet.

Kleiderstoffe.

Die oben gegebene Skizze beweist, dass sich die Kammgarnindustrie durch viele Jahre auf die Herstellung der leichten Gewebe für Frauenkleider, die gewöhnlich unter dem Namen „Zeuge“ oder Kleiderstoffe zusammengefasst werden, beschränkte, und ausserdem nur noch grobes Kammgarn zur Verwendung in der Teppichfabrication gemacht wurde. Alle Erzeugnisse dieser erwähnten allgemeinen Classe werden unter diesem Titel begriffen, der die einzige anwendbare Classification bietet, wo eine solche Vielfältigkeit der Namen und Verschiedenheiten der Stoffe existiert. Der Census von 1890 weist die Erzeugung von 73,907.259 yd² von Stoffen dieses allgemeinen Charakters nach, die einen Gesamtwert von Doll. 16,328.836 hatten. Die laufende im Jahre 1880 erzeugte Yardanzahl betrug 75,109.225. Es war dies eine Vermehrung der Quantität, da das Gros dieser Kleiderstoffe von geringer Breite war, von 27 bis 54“; der Durchschnitt der Breite dürfte ungefähr 30—40“ betragen haben. Die Steigerung der Production an Anzugstoffen für Herrenkleider war jedoch, sowohl dem Wert als der Menge nach, viel grösser.

Ein Grund hierfür wird in den enormen Mengen von Kleiderstoffen gefunden, die in den vergangenen Jahren eingeführt wurden. Die folgende Tabelle, aus den Berichten des Finanzdepartements entnommen, zeigt ungefähr die Quantität des Imports dieser Art Waren an, die von dem amerikanischen Volke seit 1867 consumiert wurden.

Einfuhr von Kleiderstoffen, zum Verbrauche importiert 1867—1890.

(Waren im Gewicht von über 4 Unzen für 4·5 Unzen per yd² angenommen.)

Jahr	yd ²	Fremder Preis	Jahr	yd ²	Fremder Preis
		Doll.			Doll.
1867	68,845 745	20,356.635	1879	54,982.153	14,365.255
1868	67,035.850	16,868.362	1880	67,986.246	16,752.068
1869	68,941.611	18,280.490	1881	61,990.172	15,961.066
1870	68,417.235	18,044.982	1882	93,772.856	19,070.817
1871	80,857.310	21,651.423	1883	93,920.152	22,619.106
1872	81,213.343	24,071.832	1884	63,831.494	15,349.097
1873	75,696.005	23,119.442	1885	61,491.520	14,197.987
1874	73,489.162	22,363.759	1886	67,346.150	14,971.277
1875	77,926.496	22,330.018	1887	76,871.189	17,199.141
1876	60,234.205	16,555.100	1888	85,504.490	18,742.493
1877	52,912.741	14,111.843	1889	93,261.526	19,793.233
1878	53,902 154	14,164.130	1890	107,915.289	22,668.293

Wenn wir der in dieser Tabelle für 1890 angegebenen Menge die 73,907.259 yd² der einheimischen Fabrication hinzufügen, kommen wir auf die enorme Gesamtsumme von 181,822.548 yd² als dem jährlichen Consum des amerikanischen Volkes. Von der obenangeführten Einfuhr war der grösste Theil, sogenannte Kammgarnkleiderstoffe (mit Einschluss von Futterstoffen und Italian-Cloth nach der Tarif-Classification). Wenn wir zu der obigen Gesamtsumme die aus Streichgarnwolle in den Vereinigten Staaten erzeugten Stoffe hinzufügen, steigt unser Totale nochmals auf 234,608.118 yd² im Lande und auswärts erzeugter Stoffe für die Kleidung amerikanischer Frauen.

Diese statistischen Ausweise zeigen, dass die importierte Lieferung von Kammgarnkleiderstoffen die einheimische Erzeugung übertraf, ein Umstand, der in keinem anderen Zweig der Industrie zutrifft. Diese Warenart bildete im Jahre 1889 ungefähr 37% des Gesamtimports an Wollwaren jeder Art und Beschreibung. Der ausländische Preis dieser eingeführten Kleiderstoffe war 1890 Doll. 22,668.293 und der Preis nach bezahltem Zoll war Doll. 39,159.241 gegen einen Wert von Doll. 15,821.087 einheimischer Kleiderstoffe, Doll. 16,328.836 einheimischer Kammgarnstoffe und Doll. 1,255.320 Italian-Cloth, Futter etc., während der Gesamtpreis der verwandten einheimischen Erzeugung Doll. 33,405.443 war, womit bewiesen ist, dass der Preis der importierten Waren dieser Art nach bezahltem Zoll den Fabrikspreis der einheimischen Fabrication derselben Stoffe um Doll. 5,754.797 überstieg.

Der Import von Kleiderstoffen wird separat als Halbwollen- oder Baumwollkettenstoffe und ganzwollene Stoffe bezeichnet. Der ausländische Durchschnittspreis der Baumwollketten-Kleiderstoffe, die 1890 eingeführt

wurden, betrug 20 cents per yd², nach bezahltem Zoll 33 cents. Der ausländische Durchschnittspreis der eingeführten reinwollenen Kleiderstoffe war 20 cents per Yard und der Durchschnittspreis nach bezahltem Zoll 38 cents per yd². Der Durchschnittspreis der einheimischen Kammgarnkleiderstoffe, war 1890 22 cents, was eine auffällende Aehnlichkeit mit dem ausländischen Durchschnittspreis der concurrierenden importierten Waren aufweist und um 16 cents weniger als der zollbezahlte Wert dieser eingeführten Waren beträgt. Die amerikanischen Fabrikanten haben in den letzten Jahren thatsächlich den heimischen Markt mit den billigeren Sorten gemischter Kleiderstoffe versehen. Der Import in diesen Sorten besteht zumeist aus Fabricationsneuheiten, in welchen die Bradforder Fabrikanten besonders hervorrangen.

Eine weitere Analyse der einheimischen Erzeugung von Kammgarn-Kleiderstoffen unterscheidet sie in 11,349.319 yd² reinwollener Stoffe im Werte von Doll. 3,905.398, also ein Durchschnittswert von 34.41 per yd², und in 62,557.940 yd² Baumwollketten- oder gemischte Kleiderstoffe, auf Doll. 12.423.438 bewertet, so dass der durchschnittliche Wert per yd² 19.86 cents betrug. Es ist demnach klar, dass die einheimische Production von reinwollenen Kleiderstoffen bis jetzt noch nicht $\frac{1}{6}$ des durchschnittlichen jährlichen Consums des amerikanischen Volkes beträgt.

Aber schon dieses Verhältnis bedeutet einen entschiedenen Gewinn, der fast ganz in dem Decennium von 1880—1890 erreicht wurde. Bis vor wenigen Jahren wagten amerikanische Fabrikanten sich nicht an die Manufactur, ausser versuchsweise, und die Probe bewies gewöhnlich die Unmöglichkeit, vortheilhaft mit den Franzosen auf einem Gebiete zu concurrieren, welches sie ganz besonders zu dem ihrigen gemacht und auf welchem sie nur eine ganz oberflächliche Concurrenz der Fabrikanten anderer Länder Europas zu bekämpfen haben. Die Erzeugnisse ihrer Fabriken sind in der ganzen Welt als unnachahmlich bekannt, was künstlerische Muster und Nuancierung betrifft, und sie bieten eine Vollendung der Appretur dar, die sie zu den vollendetsten Erzeugnissen auf dem Gebiete der Textilindustrie stempelt.

Als sie dieses Feld betraten, hatten die amerikanischen Fabrikanten gegen das ausgesprochene allgemeine Vorurtheil zugunsten französischer Stoffe anzukämpfen und hatten das Problem zu lösen, die Preise mit den viel höheren Kosten in Einklang zu bringen. Das Verhältnis des Arbeitslohnes vergrössert sich im verkehrten Maasse zur Feinheit des Garnes. So ist der Arbeiter, der 60 Pfund per Tag von dem als Nr. 40 bekannten Garn spinnen kann, in seiner Leistung auf 30 Pfund beschränkt, sobald er Nr. 60 spinnt, und auf 15 Pfund, wenn er Nr. 80 spinnt. Die Leistung der Maschinen vermindert sich in demselben Maasse. Nämlich, es gehen doppelt soviel Yards Garn auf 1 Pfund von Nr. 40 als von Nr. 20, und da das Garn Nr. 40 zweimal soviel Drehungen per Zoll hat als das Nr. 20, so wird die Erzeugung per Rahmen 4mal so gross sein an Garn Nr. 20 als an Garn Nr. 40. Betrachtungen dieser Art sind von höchster Wichtigkeit bei der Entscheidung der Frage, ob es wahrscheinlich

ist oder nicht, dass es gelingen wird, die wichtige Industrie feiner reinerwillener Kleidungsstücke in den Vereinigten Staaten heimisch zu machen. Einstweilen zeigt der Census von 1890 bemerkenswerte Fortschritte in dieser Richtung, Fortschritte, die seither noch auffallender geworden. Die von einigen der tonangebenden Kammgarnfabriken erzeugten Stoffe dieser Art zeigen einen Geschmack in der Zeichnung und eine Sorgfalt und Zartheit in der Ausführung, die es möglich machen, dass sie im Handel als mit den französischen gleichwertig verkauft werden.

Kammgarnstoffe für Herrenkleider.

In diesem Bericht war bis jetzt nur die Rede von der Geschichte und der Statistik der Kammgarnfabrication der Vereinigten Staaten in ihrem Verhältnis zu den leichteren Stoffen für Damenkleidung. Erst 20 Jahre später begann die Entwicklung der anderen Branche, aber ihr Fortschritt war ein so rascher, dass 1890 der Wert ihrer Producte nahezu das Doppelte des Wertes der Erzeugung der Kleiderstoff-Fabriken betrug.

Es herrscht ein wenig Verwirrung in Bezug auf die genaue Zeit und den Ort, wann und wo diese Manufactur in den Vereinigten Staaten begann. Herr John L. Hayes gilt als Autorität für die Angabe, dass die ersten Merino-Kammgarn-Rockstoffe, die in den Vereinigten Staaten gemacht wurden, 1870 von den Washington-Fabriken fertiggestellt wurden, u. zw. zufolge der Anregung des verstorbenen E. R. Mudgee, der Commissär der Vereinigten Staaten in der Pariser Weltausstellung von 1867 gewesen war, und auf welchen dort ausgestellte Waren dieser Art französischen Ursprungs einen grossen Eindruck machten. Andererseits ist es ebenso sicher, dass ähnliche Stoffe zur selben Zeit von der Hockanum-Gesellschaft in Rockville, Connecticut, gemacht wurden.

Herr Henry G. Kittredge, der Herausgeber der Bostoner Handelszeitung, schreibt folgendermaassen über diesen Punkt: „Aus dem jährlichen Finanzberichte vom 24. December 1868 an die Actienbesitzer der Washington-fabriken erfahren wir, dass im Jahre 1864 zwei Kamm-Maschinen, sammt den nöthigen Vorbereitungs- und Spinnmaschinen behufs Erzeugung von Kammgarn angekauft wurden. Mit dieser Maschinerie versuchten es die Fabriken mit verschiedenen Stoffen mit grösserem oder geringerem Erfolge bis zum Jahre 1868, als, wie sich jener Bericht ausdrückt, ein Artikel von allgemeiner Nützlichkeit vervollkommenet wurde. Für diesen wurden neue Kammgarn-Maschinen gekauft, sowie Stühle von neuer und verbesserter Bauart zur Erzeugung von Stoffen aufgestellt, die früher alle importiert wurden, dadurch also die Erzeugnisse der Fabriken vermehrt und der amerikanischen Industrie ein neuer sehr wichtiger Zweig hinzugefügt. Wir haben unleugbare Beweise dafür, dass ungefähr in der Mitte des Jahres 1869 leichte Kammgarnstoffe aus canadischer und Kentucky-Wolle mit 2/60 Garn für Kette und Einschlag in Mengen erzeugt wurden. Mit der Zeit wurde viel amerikanische Wolle verwendet. Schwere Stoffe wurden nicht vor Ende 1870 oder Anfang 1871 zu erzeugen begonnen.“

Das war viele Jahre, bevor die amerikanischen Fabrikanten begannen, ernstlich mit den Ausländern in diesen Waren zu concurriren. Ein Hindernis für die raschere Entwicklung war die kostspielige Maschinerie, die zur Erzeugung der zu verwendenden Garne gebraucht wurde, ein zweites war die Unterscheidung des Zolltarifs von 1883 zu ungunsten dieser Art Waren. Der Tarif von jenem Jahre war, wie so viele frühere, anscheinend auf die Ansicht basiert, dass die Kammgarnindustrie auf die sogenannten Wollenzeuge für Frauenkleidung beschränkt sei, auf welche sie vor 1870 ganz allein angewiesen war. Kammgarnstoffe wurden mit einem um so viel niedrigeren Zollsatz eingeführt als Tuch aus gekrämpelter Wolle, dass der einheimische Markt fast völlig von fremden Fabriken versehen wurde. Durch diese Verhältnisse wurde die Entwicklung der Kammgarnindustrie zurückgehalten, aber die Beliebtheit dieser Stoffe wuchs so rasch, dass viele Fabriken ihre Maschinen zu deren Erzeugung adaptierten. Die früheren Mode-Casimirfabrikanten waren besonders schnell bereit, ein Fabricat anzunehmen, welches für ihre Stühle speciell geeignet schien und wenig Veränderung in der maschinellen Einrichtung, mit Ausnahme der Anschaffung von Kämmen anstatt Krämpel, verlangte. Aber in den meisten Fällen kauften sie das Garn von den grossen Kämm- und Spinn-Etablissements, die etabliert wurden. So wurde die Erzeugung von Kammgarntuch eigentlich eine Erweiterung nicht der ursprünglichen Kammgarnindustrie, sondern der Wolltuchmanufactur.

Es ist erwähnenswert, dass die erste bedeutende Bewegung in der Richtung der Specialisierung der Industrie nach der Methode, die sie in England und Frankreich kennzeichnet, in den Vereinigten Staaten von der Einführung der Erzeugung von Kammgarnstoffen her und ungefähr aus dem Jahre 1870 datiert. Bis zu jener Zeit war die Kammgarnindustrie hauptsächlich in Anstalten betrieben worden, die alles Erforderliche besaßen, um das vollendete Product von der Rohwolle bis zur fertigen Ware herzustellen. Es ist wahr, dass auch früher eine Anzahl von Fabriken bestanden, die sich bloss mit Garnspinnen befassten, hauptsächlich mit Teppichzephyr- und Wirkgarn. Aber die wirkliche Entwicklung des Kammgarnspinnens als selbständiger Industrie stammt aus dem Jahre 1870. Die Menge der während des Censusjahres erzeugten Kammgarnstoffe jeder Art betrug 28,469.887 yd², die auf Doll. 32,299.578 bewertet wurden, im Vergleich zu 5,726.994 einfache Yards, die im Jahre 1880 erzeugt und in dem Census dieses Jahres unter den Rubriken von Rock-, Anzug- und Ueberrockstoffen unter den Erzeugnissen sowohl der Kammgarn- als der Wollfabriken erwähnt werden. Diese Ziffern zeigen, wie ungeheuer sich der Verbrauch dieser Waren vermehrt hat. Dennoch ist die Qualität noch viel geringer als die der Wollstoffe für den gleichen Zweck, welche 127,109.190 yd² betrug.

Tabelle VII.
Kammgarnfabriken nach Staaten.

S t a a t e n	Anzahl der Etablissements	C a p i t a l					
		D i r e c t e A n l a g e					Maschinen und Werk- vorrichtungen
		Wert der gemieteten Realitäten	Wert	Total	Platz	Gebäude	
		Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.
Vereinigte Staaten	143	4,109,526	68,085,116	27,890,810	2,842,769	7,962,865	17,085,176
Connecticut	10	.	5,263,201	1,905,153	239,666	570,400	1,095,087
Massachusetts	33	800,100	21,204,909	8,728,179	1,007,575	2,775,173	4,945,431
New-Hampshire	4	.	4,295,688	1,125,440	69,000	197,000	859,440
New-Jersey	6	75,000	1,305,271	633,472	38,500	181,500	433,472
New-York	16	245,000	5,615,875	2,085,099	247,509	485,968	1,351,622
Pennsylvania	41	1,791,700	13,929,489	5,432,681	522,500	1,290,684	3,619,497
Rhode Island	28	1,161,726	14,949,166	7,240,767	657,519	2,273,203	4,310,045
Alle anderen Staaten	5	33,000	1,521,517	720,019	60,500	188,937	470,582

Tabelle VII. Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

S t a a t e n	C a p i t a l				D i v e r s e A u s g a b e n			
	Directe Anlage				Total	Miete	Stener	Asse- curanz
	Bewegliche Activen							
	Total	Roh- Materialien	Waren- Vorrath und Vorrath appretierter Waren	Cassa, Wechsel und diverse Activen				
Vereinigte Staaten . . .	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll,	Doll.	Doll.
Connecticut	40,194.306	10,844.736	15,606.658	13,742.912	4,917.760	296.237	267.713	250.385
Massachusetts	3,358.048	583.981	975.544	1.798.523	405.369	.	15.784	26.252
New-Hampshire	12 476.730	3,204.626	5,371.979	3,900.125	1,491.042	78.506	121.349	66.612
New-Jersey	3,170.248	603.278	1,252.304	1,314.666	129.869	.	22.575	13.943
New-York	651.799	210.661	174.375	266.763	91.406	4.900	2.195	4.869
Pennsylvania	3,530.776	980.056	1,675.819	874.901	342.073	15.830	20.751	13.457
Rhode Island	8,496.808	2,393.752	2,881.667	3,221.389	975.930	127.141	23.763	57.678
Alle anderen Staaten	7,708.399	2,677.811	2,959.159	2,071.429	1,337.472	67.860	57.833	56.461
	801.498	190.571	315.811	295.116	144.599	2.000	3.463	11.113

Tabelle VII. **Kammgarnfabriken nach Staaten.** (Fortsetzung.)

S t a a t e n	D i v e r s e A u s g a b e n			Durchschnittliche Anzahl der Beamten und Gehalte		Maschinen		
	Gewöhnliche Reparaturen an Gebäuden und Maschinen	Bezahlte Zinsen	Diverse nicht anderwärts angeführt	Beamte	Gehalte	Krämpel- Sätze	Aus- ländische	Ame- rikanische
	Doll.	Doll.	Doll.		Doll.			
Vereinigte Staaten . . .	808,820	1,595,813	1,698,792	43,593	15,880,183	953	544	129
Connecticut	22,480	149,280	191,573	2,261	875,372	96	7	.
Massachusetts	334,243	454,924	435,408	12,021	4,556,997	238	177	45
New-Hampshire	1,000	72,031	20,320	1,963	678,552	29	25	4
New-Jersey	8,850	38,761	31,831	954	284,102	21	21	2
New-York	61,355	162,738	67,942	3,953	1,481,194	96	36	14
Pennsylvania	180,664	181,063	405,621	9,453	3,350,113	207	141	9
Rhode Island	175,818	517,819	461,681	11,757	4,263,968	247	128	48
Alle anderen Staaten	24,410	19,197	84,416	1,231	389,885	19	9	7

Tabelle VII.

Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

M a s c h i n e n										
S t a a t e n	Spindeln			Mechanische Stühle					Hand- stühle	Wirk- maschinen
	Streich- garn	Kamm- garn	Baum- wolle	Total- anzahl der mechan. Stühle	Breite Stühle für halb Streichgarn, halb Kammgarn	Breite Stühle für Kamm- garn	Schmale Stühle für halb Streichgarn, halb Kammgarn	Schmale Stühle für Kamm- garn		
Vereinigte Staaten . .	207.180	479.675	68.225	19.044	1.366	7.445	297	9.936	51	32
Connecticut	29.100	8.932	.	827	51	676	.	100	.	.
Massachusetts	38.262	151.558	14.690	6.488	301	1.633	.	4.554	.	.
New-Hampshire	2.416	21.184	.	2.074	12	38	.	2.024	.	.
New-Jersey	.	17.648	.	81	50	20	.	11	.	.
New-York	23.827	40.552	.	1.512	194	605	5	708	28	6
Pennsylvania	51.035	104.169	31.615	3.271	498	1.294	291	1.188	23	26
Rhode Island	58.080	131.424	21.920	4.369	160	3.037	1	1.171	.	.
Alle anderen Staaten . .	4.460	4.208	.	422	100	142	.	180	.	.

Tabelle VII. Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

S t a a t e n	V e r w e n d e t e M a t e r i a l i e n						
	Total- Wert	Ausländische Wolle in dem Zustande wie gekauft		Inländische Wolle in dem Zustande wie gekauft		Total inländische ausländische Wolle in rein gewaschenem Zustande	Shoddy
		Pfund	Wert	Pfund	Wert		Pfund Wert
Vereinigte Staaten	Doll.		Doll.		Doll.		Doll.
Connecticut	50,706,769	37,869,023	10,591,129	59,832,451	17,689,158	54,989,746	2,608,831 347,006
Massachusetts	2,814,126	877,903	354,389	492,211	222,151	796,054	69,000 10,860
New-Hampshire	14,259,116	16,197,664	4,123,616	13,981,862	4,092,690	15,860,091	398,288 74,743
New-Jersey	2,080,295	4,191,453	1,109,490	1,980,527	275,333	3,020,166	163,600 20,788
New-York	1,417,167	465,481	182,674	2,655,886	821,833	1,704,433	100,000 5,000
Pennsylvania	3,470,580	1,298,049	440,894	5,283,237	1,584,526	4,107,493	9,497 1,788
Rhode Island	11,539,880	6,632,146	1,604,230	15,639,877	4,606,657	14,434,400	1,425,785 149,697
Alle anderen Staaten	13,932,912	7,406,327	2,609,836	19,534,803	5,793,241	13,821,280	364,661 72,430
	1,192,633	800,000	175,000	1,164,048	292,647	1,245,829	78,000 11,700

Tabelle VII. Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

Staaten	Verwendete Materialien									
	Abfälle und Kämmlinge		Kameelhaar und Kameelhaar-Kämmlinge		Mohair und Mohair-Kämmlinge		Alle anderen Thierhaare		Rohe Baumwolle	
	Pfund	Wert	Pfund	Wert	Pfund	Wert	Pfund	Wert	Pfund	Wert
Vereinigte Staaten . .	1,391,444	Doll. 466,648	4,411,543	Doll. 672,392	2,038,732	Doll. 824,869	1,083,690	Doll. 120,585	3,881,743	Doll. 438,637
Connecticut	6,096	3,654	147	66	220,000	88,000			6,000	1,150
Massachusetts	132,763	28,082	3,321,439	456,559	703,506	294,819	3,113	898	869,053	96,998
New-Hampshire			15,000	2,700					150,400	18,044
New-Jersey	15,000	3,000							50,000	6,500
New-York	128,841	24,112	565,000	116,250	3,700	3,191				
Pennsylvanien	446,227	121,818	266,865	49,000	399,153	167,503	468,616	28,990	1,367,985	154,000
Rhode Island	652,767	278,002	132,092	33,708	109,310	43,356	12,961	697	1,341,705	100,000
Alle übrigen Staaten	9,750	3,120	111,000	15,120	600,000	228,000	600,000	90,000	97,500	10,725

Tabelle VII.

Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

S t a a t e n		V e r w e n d e t e M a t e r i a l i e n						O e l	
		(farne, die nicht in den Fabriken erzeugt, sondern gekauft werden)							
		S e i d e		S p u n s i l k		L e i n e n g a r n			
Pfund	Wert	Pfund	Wert	Pfund	Wert	Pfund	Wert	Gallonen	Wert
Vereinigte Staaten		Doll.		Doll.		Doll.		Doll.	
Connecticut	46.138	344.556	19.427	127.775	100.350	50.473	664.750	258.476	
Massachusetts	4.285	44.346	74	857			26.363	14.124	
New-Hampshire	2.218	18.480	3.269	26.386			154.015	62.694	
New-Jersey							11.435	4.679	
New-York	1.514	2.271					29.779	8.489	
Pennsylvania	9.048	64.709	100	400	100.350	50.473	29.478	12.082	
Rhode Island	11.846	71.900	14.687	90.181			205.983	79.949	
Alle anderen Staaten	17.227	142.850	1.297	9.951			193.717	69.371	
							22.980	7.088	

Tabelle VII.
Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

V e r w e n d e t e M a t e r i a l i e n												
S t a a t e n	S e i f e		Chemikalien und Farbstoffe		F e u e r u n g			Zins für Kraft und Beheizung		Alle anderen Materialien		
	Pfund	Wert	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.			
											Totalwert	Kohle
										W e r t		
W e r t												
Vereinigte Staaten . . .	9,486,021		333,288	1,445,965	1,048,245	1,026,320	21,925	62,427	1,060,587			
Connecticut	542,719		20,214	116,923	63,513	61,390	2,123	.	68,290			
Massachusetts	2,998,569		99,689	394,551	333,540	338,133	407	24,214	243,663			
New-Hampshire	911,969		20,482	58,650	88,219	84,944	3,275	7,965	55,231			
New-Jersey	152,167		6,711	13,140	18,905	18,905	.	600	17,633			
New-York	684,658		38,958	177,287	62,249	62,249	.	2,648	46,598			
Pennsylvania	1,938,891		68,055	209,937	165,491	165,491	.	14,380	244,190			
Rhode Island	1,501,478		58,772	417,155	279,412	274,412	5,000	12,620	363,837			
Alle anderen Staaten	756,230		20,407	58,322	31,916	20,796	11,120	.	21,145			

Tabelle VII. Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

S t a a t e n	E r z e u g n i s s e									
	W e r t		G a n z a u s K a m m g a r n g e w e b t e W a r e n							
	Total		Rockstoffe, Serges, Anzugsstoffe für Herren-Bekleidung		Kleiderstoffe, Serges und andere Waren für Damen-Bekleidung		Fahnen- und Flaggenstoffe			
	yd ²	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert
Vereinigte Staaten .	Doll.	79,194,652	26,459,038	Doll.	23,801,65	15,560,159	20,141,165	Doll.	10,351,999	3,524,511
Connecticut		4,651,402	2,660,351		4,015,498	2,660,351	4,015,498		.	.
Massachusetts		21,933,775	7,176,803		5,909,348	3,616,852	4,654,837		2,993,071	1,118,528
New-Hampshire		2,764,976	.		.	.	.		.	.
New-Jersey		2,058,662	171,428		239,999	171,428	239,999		.	.
New-York		5,763,102	1,722,896		1,834,785	1,722,896	1,834,785		.	.
Pennsylvania		17,861,776	2,105,712		1,906,731	1,391,334	1,575,950		714,378	330,781
Rhode Island		22,319,684	12,621,848		9,895,298	5,997,298	7,820,096		6,624,550	2,075,202
Alle anderen Staaten .		1,841,275	.		.	.	.		.	.

Tabelle VII. **Kammgarntfabriken nach Staaten.** (Fortsetzung.)

S t a a t e n	E r z e u g n i s s e									
	Waren aus Baumwoll-Kette, Eintrag zum Theil oder ganz Kammgarn									
	Total		Modewaren, Doerings, Rockstoffe, Anzugsstoffe und andere Waren für Herrenkleider		Kleiderstoffe m. Kammgarn-Eintrag, Delaines, Modestoffe, Serges und andere Waren für Damenkleider			Futterstoffe, Italian-Cloth und Lastings		
	yd ²	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert
Vereinigte Staaten	72,753,678	Doll. 21,592,053	10,310,203	Doll. 9,349,901	59,026,584	Doll. 11,432,534	3,416,891	Doll. 809,618		
Connecticut	139,500	125,000	139,500	125,000	.	.	.	.	.	.
Massachusetts	31,755,183	6,778,866	273,663	307,605	31,654,829	5,764,143	2,826,691	707,118		
New-Hampshire	13,772,125	2,403,120	393,600	256,160	13,378,525	2,146,960	.	.	.	.
New-Jersey	225,000	150,000	.	.	225,000	150,000	.	.	.	.
New-York	2,691,179	1,926,716	100,530	150,794	2,590,649	875,922	.	.	.	.
Pennsylvania	8,327,386	4,690,864	5,773,016	3,876,323	2,054,370	752,041	500,000	62,500		
Rhode Island	10,624,880	5,723,737	3,373,669	4,340,269	7,251,211	1,383,468	.	.	.	.
Alle anderen Staaten	2,218,425	693,750	256,225	293,750	1,872,000	360,000	90,200	40,000		

Tabelle VII. Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

S t a a t e n	E r z e u g n i s s e									
	Tapezierwaren und andere diverse Waren aus Kammgarn					Gewebe Wollwaren				
	Total- Wert	Kammgarn-oderMohair- waren, Tapezierwaren, Plüsch und Ripse		Gürtel und Schleifen		Gurtbänder, Hosen- träger, Strumpfbänder, Borten, Franscn, Schnüre und Quasten		Total		Wert
		yd ²	Wert	Laufende yd	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert	
	Doll.		Doll.		Doll.		Doll.		Doll.	
Vereinigte Staaten	2,019,636	1,036,293	1,108,344	82,430,251	887,022	161,800	24,270	4,800,250	4,109,368	
Connecticut	305,000	300,000	305,000	.	.	.	.	92,500	178,000	
Massachusetts	266,001	.	.	20,085,888	266,001	.	.	347,934	285,534	
New-Hampshire	.	.	.	.	.	.	.	113,334	136,001	
New-Jersey	.	.	.	.	.	.	.	1,043,267	980,488	
New-York	119,270	.	.	4,937,240	95,000	161,800	24,270	1,777,013	1,088,365	
Pennsylvania	453,699	522,267	338,327	16,725,373	115,372	.	.	1,166,922	1,143,338	
Rhode Island	530,324	60,693	119,675	40,681,750	410,649	.	.	259,260	397,642	
Alle anderen Staaten	345,342	213,333	345,342	.	.	.	.	.	.	

Tabelle VII. Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

S t a a t e n	E r z e u g n i s s e									
	Ganzwollene gewebte Waren					Halbwollene Waren				
	Pferdedecken		Wagendecken		Shawls		T o t a l		Modestoffe, Cheviotes u. andere Waren für Herrenkleider	
	yd ²	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert
Vereinigte Staaten . . .	97,548	Doll. 52,258	411,303	Doll. 422,835	221,682	Doll. 136,869	1,937,774	Doll. 1,294,990	1,019,000	Doll. 617,094
Connecticut	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
Massachusetts	.	.	147,589	20,692	.	.	934,908	533,534	928,800	528,444
New-Hampshire	.	.	.	.	.	.	70,200	52,650	70,200	52,650
New-Jersey	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
New-York	.	.	.	.	121,680	81,692	.	.	.	.
Pennsylvania	97,548	52,258	.	.	15,500	16,450	912,666	672,806	.	.
Rhode Island	.	.	4,454	4,501	87,502	28,727	20,000	36,000	20,000	36,000
Alle anderen Staaten	.	.	259,260	397,642	.	.	.	.	.	.

Tabelle VII. Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

S t a a t e n .	E r z e u g n i s s e					
	Halbwollene Waren			Waren aus Baumwollkette und Eintrag ganz oder theilweise aus Wolle oder Thierhaaren		
	Rock- und Mantelstoffe	Pferdedecken		Total	Modewaren, Doerings, Rock- und Anzugstoffe und andere Waren für Herrenkleider	
	yd ²	Wert	yd ²	Wert	yd ²	Wert
Vereinigte Staaten	850 186	Doll. 644.019	68.588	Doll. 33.877	5,517.176	Doll. 2,569.617
Connecticut	.	.	.	.	.	.
Massachusetts	6,108	5.090	.	.	364.493	365.148
New-Hampshire	.	.	.	.	.	.
New-Jersey	.	.	.	.	.	.
New-York	.	.	.	.	1,136.855	729.963
Pennsylvania	841,078	638.929	68.588	33.877	3,329.481	1,249.486
Rhode Island	.	.	.	.	48.000	72.000
Alle anderen Staaten	.	.	.	.	638.347	153.020

Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung)

Tabelle VII.

S t a a t e n	E r z e u g n i s s e									
	Wollene Waren aus Baumwoll-Ketten mit Eintrag entweder ganz oder theilweise aus Wolle oder Thierhaaren					Filzwaren				
	Rock- und Mantel- stoffe		Kleiderstoffe mit wollenem Eintrage		Flanelle und Stoffe für Hemden		Decken			
	yd. ²	Wert	yd. ²	Wert	yd. ²	Wert	yd. ²	Wert	yd. ²	Wert
Vereinigte Staaten . .	863,009	Doll. 808,614	505,000	Doll. 89,750	33,390	Doll. 6,104	9,225,707	D. ll. 522,328	1,069	Doll. 1,524
Connecticut	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
Massachusetts	306,348	296,426	.	.	.	.	.	.	.	.
New-Hampshire	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
New-Jersey	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
New-York	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
Pennsylvania	508,661	440,188	505,000	89,750	33,390	6,104	1,587,860	369,308	.	.
Rhode Island	48,000	72,000	.	.	.	.	.	.	.	.
Alle anderen Staaten	.	.	.	.	.	.	688,947	153,020	.	.

Tabelle VII. Kammgarnfabriken nach Staaten. (Fortsetzung.)

S t a a t e n	E r z e u g n i s s e							
	Waren nur zum Theile für den Verkauf bestimmt							
	Totale		Wollenes Garn, Streichgarn		Kammgarn		Baumwollgarn	
	Pfund	Wert	Pfund	Wert	Pfund	Wert	Pfund	Wert
Vereinigte Staaten . .	36,652,126	Doll. 23,529,514	3,412,455	Doll. 1,221,008	24,763,501	Doll. 20,291,046	33,889	Doll. 6,777
Connecticut	209,030	24,851	.	.	.	.	.	.
Massachusetts	13,827,404	7,803,844	743,845	286,795	9,776,455	6,712,841	.	.
New-Hampshire	918,412	309,206	253,156	58,492	665,256	250,714	.	.
New-Jersey	1,791,933	1,532,662	.	.	1,354,837	1,377,707	.	.
New-York	1,582,981	846,880	.	.	1,026,000	681,495	.	.
Pennsylvania	10,956,323	7,841,563	2,355,454	839,721	7,402,656	6,624,255	.	.
Rhode Island	6,368,258	4,918,987	60,000	36,000	4,140,512	4,392,510	33,889	6,777
Alle anderen Staaten	397,785	251,521	.	.	397,785	251,521	.	.

STATISTIK
DER
S E I D E N - I N D U S T R I E
IN DEN
VEREINIGTEN STAATEN VON AMERIKA
NACH IHREM STANDE
ZU ENDE DES JAHRES 1890.

Die für den 11. Census angestellte Untersuchung in Bezug auf die Seidenindustrie war in vielen Details verständlicher, als die bei irgend einem früheren Census, und die Ergebnisse werden besonders lehrreich und interessant gefunden werden.

Obschon der Bericht über die Seidenindustrie für den Census von 1880 bemerkenswerte Fortschritte zeigte, ist der Fortschritt in dem Stand dieser Industrie in der letzten Dekade doch erstaunlich gewesen, nicht nur der Menge und der Beschaffenheit der Production nach, sondern auch in Bezug auf die Erfindung und Entwicklung verbesserter Maschinen, durch deren Anwendung Seidenstoffe aller Art in beträchtlicher Ausdehnung weiteren Schichten zugänglich wurden und so aus der Kategorie der Luxusartikel in die der nothwendigen Bedarfsartikel versetzt wurden. Der Erfolg, den die Seidenindustrie in den Vereinigten Staaten fand, zeitigte natürlich eine gesunde einheimische Concurrenz, was zur Folge hatte, dass die Production angespornt wurde, und in Amerika erzeugte Seidenwaren finden jetzt auf unseren eigenen Märkten reichlichen Absatz.

Die Classification der Seidenwaren amerikanischer Production hat jetzt thatsächlich keine Grenze, da sie jeden von den älteren Seiden-Manufacturstaaten erzeugten Artikel umfasst und ihr Erzeugnis dem ausländischen in der Qualität des Gewebes, der Schönheit der Zeichnung und Vorzüglichkeit der Appretur völlig ebenbürtig ist.

Vergleichende Aufstellung der Seiden-Manufactur.

Allgemeine Bezeichnungen	1890	1880	Percentsatz der Vermehrung
Anzahl der berichtenden Etablissements	472	382	23 56
Investiertes Capital a)	Doll. 51,007.537	Doll. 19,125.300	166 70
Anzahl der Beschäftigten	50,913	31 337	62 47
Betrag der gezahlten Löhne	Doll. 19 680.318	Doll. 9,146.705	115 16
Gemischte Ausgaben	Doll. 4,345.032	b)	.
Kosten des verbrauchten Materials . .	Doll. 50,919.016	Doll. 2 ,467.701	126 63
Wert des Productes	Doll. 87,298.454	Doll. 41,033.045	112 75
Anzahl der Spindeln	1,254 798	508.137	146 94
Anzahl der Stühle	22.569	8474	166 33

a) Schliesst die Summe von Doll. 10,355.160, den Wert des gemieteten Eigenthums nicht mit ein, da diese Post im Census von 1880 nicht berichtet wurde.

b) Die Post wurde vor dem Census von 1890 nicht berichtet.

Tabelle I.

Vergleichende

S t a a t e n	Jahre	Zahl der Etablissements	C a p i t a l				M a -	
			Ge- sammtes Capital a)	Wert von Grund und Gebäuden	Wert der Ma- schinen	Totale der lebenden Liegen- schaft	W e b -	
							Hand-	
							Breite Waren	Schmale Waren
Totale . .	1890	472	Doll. 51,007.537	Doll. 6,904.628	Doll. 14,181.680	Doll. 29,921.229	413	1.334
	1880	382	19,125.300	3,836.600	5,227.500	10,061.200	1.629	1.524
California . .	1890	9	112.283	.	30.409	81.874	.	35
	1880	5	164.300	16.400	62.000	85.900	.	24
Connecticut . .	1890	35	9,037.042	1,295.789	1,617.538	6,123.715	6	.
	1880	28	4,436.500	746.000	1,247.550	2,442.950	2	10
Illinois	1890	10	422.096	93.000	106.200	222.896	.	82
	1880	5	82.000	25.000	30.000	27.000	.	51
Maryland . . .	1890	4	50.400	7.500	12.400	30.500	.	.
	1880	4	20.900	3.500	10.000	7.400	.	39
Massachusetts .	1890	20	3,353.296	364.800	591.908	2,396.588	41	55
	1880	22	1,306.900	194.100	303.950	808.850	62	91
New-Jersey . .	1890	132	16,809.927	2,170.079	5,039.564	9,600.284	218	19
	1880	106	6,952.325	984.100	2,290.000	3,678.225	1.444	153
New-York . . .	1890	185	11,165.918	1,376.242	3,612.758	6,176.918	80	972
	1880	151	4,696.775	1,433.000	966.000	2,297.775	85	906
Ohio	1890	3	37.830	15.000	1.750	21.080	8	8
	1880	6	24.700	4.000	12.000	8.700	.	22
Pennsylvania .	1890	66	9,362.063	1,462.502	2,941.679	4,957.882	60	163
	1880	49	1,379.900	422.000	287.000	670.900	36	226
Rhode-Island .	c) 1890	3	122.256	.	70.364	51.892	.	.
	1880	.	.	.	.	.	.	.
Alle and. Staaten	a) 1890	5	534.426	119.716	157.110	257.600	.	.
	e) 1880	6	61.000	8.500	19.000	33.500	.	2

a) Für vergleichende Zwecke wurde 1890 der Betrag von Doll. 10,355.160 für gemietete Grundstücke ausgelassen, weil dieser Posten im Census von 1880 nicht vorkam.

b) Dieser Posten wurde 1880 nicht voll berichtet.

c) In der Gruppe „alle anderen Staaten“ enthalten 1880.

d) Schliesst Staaten ein, in welchen während des Censusjahres weniger als

Aufstellung 1890 und 1880.

s c h i n e r i e				M a s c h i n e n			Durchschnittszahl d e			
s t ü h l e				Spindeln			Beschäftigten			
mechanische				Winde-, Reini- gungs- u. Duplier	Spinn- und Garn-	Web-	Alle zu- sammen	Männer über 16 Jahre	Frauen über 15 Jahre	Kinder
Breite Waren	Bänder	Andere schmale Waren	Totale f. Bänder u. andere Schmalw.							
14.866	4.389	1.567	5.956	369 035	718.360	167.403	50.913	18.998	29.049	2.866
3 103	.	.	2.218	164.218	262.312	81.607	31.337	9.375	16.396	5.566
.	1	.	1	799	2.018	29	214	56	156	2
.	.	.	319	200	150	754	151	20	106	25
1.053	290	29	155	45.402	84.262	11.492	5.081	1.649	3.309	123
448	.	.	44	35 353	53 472	.	3.428	785	1.990	653
.	.	44	13	363	369	221	805	198	597	10
.	.	.	14	.	.	.	259	67	135	57
.	14	.	.	6	.	.	75	31	44	.
.	.	.	90	.	.	.	82	12	56	14
354	.	90	88	26.235	55.200	30.403	3.216	1.192	1.936	88
.	.	.	2.341	13.514	16.936	11.000	1.826	353	1.285	188
9.146	2.112	229	939	135.160	224.204	19.366	17.917	8.184	8.834	899
2.017	.	.	2.050	76.037	134.746	33.429	12.549	4.696	5.360	2.493
1.838	1.478	572	552	62.197	92.772	72.635	13.151	4.857	8.014	280
543	.	.	.	27.707	39.564	22.784	9.633	2.405	5.459	1.769
.	.	.	.	96	.	.	40	10	30	.
.	.	.	1.054	.	.	.	135	21	73	41
2.306	451	603	471	89.429	228.786	30.217	9.522	2.604	5.625	1.293
95	.	.	43	6.497	15.744	6.864	3.189	1 000	1.870	319
.	43	.	.	930	2.463	40	194	55	109	30
.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
169	.	.	.	8.418	28.286	30.000	698	162	395	141
.	.	.	.	1.910	1.700	6.776	85	16	62	7

3 Etablissements in Thätigkeit waren, damit die Thätigkeit einzelner Fabriken nicht blossgestellt werde. Dieselben vertheilen sich, wie folgt: Maine 1, Michigan 1, Missouri 1 Nord-Carolina 1, Virginia 1.

e) Schliesst Staaten ein, in welchen während des Censusjahres weniger als 3 Etablissements in Thätigkeit waren, damit die Geschäfte der einzelnen Fabriken nicht, blossgestellt werden. Diese Etablissements vertheilen sich, wie folgt: Kansas 1, Maine 1, Missouri 1, New-Hampshire 1, Rhode-Island 1, Vermont 1.

Tabelle I.

Vergleichende

Staaten	Jahre	Anzahl der Etablissements	Gesamtbetrag der bezahlten Löhne	Gemischte Ausgaben einschliesslich Miete a)	Material-		
					Roh-Seide und Seiden- Material.	Andere Textil- Materialien	Farbstoffe und Chemikalien
Totale	1890	472	Doll. 19,680.318	Doll. 4,345.032	Doll. 46,351.200	Doll. 2,327.684	Doll. 717.111
	1880	382	9,146,705	.	19,208.683	1,400.480	828.314
California . . .	1890	9	83.566	12.172	123.406	13.303	458
	1880	5	41.400	.	66.418	3.500	3.552
Connecticut . .	1890	35	2,006.804	273.826	5,723.328	78.485	204.864
	1880	28	1,026.530	.	3,025.325	12.000	115.040
Illinois	1890	10	295.636	37.501	155.931	111.978	4.727
	1880	5	72.195	.	73.820	9.500	.
Maryland . . .	1890	4	24.233	3.798	29.530	2.799	6
	1880	4	11.000	.	11.630	2.980	1.150
Massachusetts .	1890	20	1,296.399	485.260	2,861.697	156.120	69.976
	1880	22	521.725	.	1,730.870	161.815	64.725
New-Jersey . .	1890	132	7,176.180	1,389.590	17,191.845	228.811	155.650
	1880	106	4,177.745	.	8,664.835	83.400	482.472
New-York . . .	1890	185	5,584.399	1,157.410	8,571.281	931.248	117.735
	1880	151	2,590.025	.	4,333.485	730.530	109.430
Ohio	1890	3	13.685	2.662	8.335	5.488	.
	1880	6	12.550	.	14.845	2.075	.
Pennsylvania .	1890	66	2,981.334	948.524	10,875.625	794.350	137.347
	1880	49	678.120	.	1,207.795	394.680	50.975
Rhode-Island .	1890	3	61.978	18.427	147.015	.	998
	1880	.	.	.	.	.	.
Alle and. Staaten	1890	5	156.104	15.862	663.207	102	25.350
	1880	6	15.415	.	79.660	.	970

a) Diese Post wurde 1880 nicht berichtet und schliesst keine Verkaufsspesen ein.

Aufstellung 1890 und 1880.

k o s t e n					Wert des Erzeugnisses		
Feuerung	Alle andern Mate- rialien	Brutto- kosten des Materials	Seiden- Material 2mal enthalten	Netto- Material- kosten	Brutto- Wert des Productes	Seiden- product 2mal einge- schlossen	Netto- Wert des Productes
Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.
400.107	1,122.914	50,919.016	15,537.520	35,381.496	87,298.454	18,143.855	69,154.599
173.283	856.941	22,467.701	3,898.535	18,569.166	41,033.045	6,513.322	34,519.723
102	7.403	144.672	3.500	141.172	271.912	5.600	266.312
2.355	5.170	80.995	14.595	66.400	159.175	284.700	130.705
73.134	118.665	6,198.476	889.756	5,308.720	9,788.951	1,665.390	8,123.561
41.693	117.148	3,311.206	295.190	3,016.016	5,881.000	442.925	5,438.075
1.725	38.754	313.115	.	313.115	785.845	.	785.845
.	42.575	125.895	.	125.895	244.150	.	244.150
205	1.765	34.305	.	34.305	100.361	.	100.361
.	.	15.760	.	15.760	35.415	.	35.415
48.149	155.992	3,251.023	746.175	2,504.848	5,557.569	945.610	4,611.959
15.775	17.330	1,990.515	121.000	1,869.515	3,764.260	273.167	3,491.693
143.132	155.992	17,875.430	5,205.501	12,669.929	30,760.371	5,354.389	25,405.982
78.548	369.281	9,678.536	2,502.400	7,176.136	17,122.230	4,271.185	12,851.045
63.990	451.825	10,141.079	1,318.742	8,822.337	19,417.796	1,681.481	17,736.315
24.167	134.192	5,331.804	533.600	4,798.204	10,170.140	802.115	9,368.025
.	162	13.983	.	13.983	33.927	.	33.927
.	2.575	19.498	.	19.495	53.110	.	53.110
63.502	24.092	12,084.916	7,017.604	5,067.312	19,357.546	7,953.323	11,404.223
10.265	167.270	1,830.985	404.000	1,426.985	3,491.840	638.675	2,853.165
.	750	148.763	68.242	80.521	229.062	94.062	135.000
.	.	.	.	.	.	.	.
6.168	18.427	710.254	288.000	425.254	995.114	444.000	551.114
480	1.400	82.510	27.750	54.760	111.725	56.785	54.940

Der Wert des Netto- oder fertigen Products an während des Censusjahres 1890 erzeugten Seidenwaren betrug Doll. 69,154.599 gegen Doll. 34,515.723 für das Censusjahr 1880, eine Vermehrung von Doll. 34,634.875 oder 100·33 Proc.

Die vorhergehende vergleichende Aufstellung zeigt die einzelnen Posten des Wachstums begleitenden Umstände an, wie sie von den begleitenden Tabellen ausgewiesen werden.

Diese Zahlen umfassen die Thätigkeit von 52 Etablissements nicht, die sich mit dem Färben und Appretieren von Seidenwaren beschäftigen, ein investiertes Capital von Doll. 2,368,157 besitzen, 1745 Leute beschäftigen und Doll. 1,013.325 an Löhnen auszahlen.

Obschon eine bemerkenswerte Zunahme in der Anzahl der beschäftigten erwachsenen männlichen und weiblichen Arbeiter zu verzeichnen war, zeigt sich eine befriedigende Abnahme in der Anzahl der in dieser Industrie beschäftigten Kinder. Im Jahre 1880 war die Anzahl der in dieser Industrie beschäftigten Kinder 5566 gegen 2866 im Jahre 1890, also eine Abnahme von 3700 oder 47·51 Proc.

Der Durchschnittsverdienst per Kopf für alle Kategorien von Beschäftigten war im Jahre 1890 Doll. 387 gegen Doll. 292 im Jahre 1880, dies bedeutet eine Zunahme um Doll. 95 oder um 32·53 Proc.

Beim Betrachten der Ziffern sollte jedoch berücksichtigt werden, dass trotzdem im Jahre 1890 eine sehr beträchtliche Preisabnahme erfolgte, die im Durchschnitt auf 28 Proc. geschätzt wurde, doch die Menge in erheblichem Maasse zunahm und so den Bruttowert des Erzeugnisses bedeutend steigerte. Dieses beweist, dass das wahre Maass des Fortschrittes eher in der Menge als in dem Wert des Erzeugnisses zu suchen ist.

Das gründlichere Untersuchungssystem, welches bei dem gegenwärtigen Census in Anwendung kam, mag den Zuwachs, welchen der Betrag für investiertes Capital zeigt, bedeutend beeinflusst haben, da das „investierte Capital“, wie es im Census von 1880 erschien, keine Notiz von allen Posten nahm, die in dem laufenden Census unter der Rubrik „lebende Liegenschaften“ inbegriffen sind. Die „gemischten Ausgaben“ wurden erst im Jahre 1890 eingestellt. Kein früherer Census hat andere Erzeugungskosten umfasst als „gezahlte Löhne“ und „verbrauchtes Material“ und diese Thatsache sollte man nicht ausser Acht lassen, wenn man die industriellen statistischen Ausweise für das Jahr 1890 mit denen früherer Censusperioden vergleicht.

Die Zahl der in der Seidenindustrie verwendeten Spindeln stieg von 508.137 im Jahre 1880 auf 1,254.798 im Jahre 1890, eine Vermehrung von 746.661 oder um 146·94 Proc.

Noch bemerkenswerter als diese grosse Vermehrung in der Anzahl der Spindeln ist das rasche Verschwinden der schwerfälligen Handstühle der alten Zeit, die von den mechanischen Stühlen verdrängt wurden, da der erfinderische Zeitgeist merkwürdige Verbesserungen sowohl im Mechanismus als in der Schnelligkeit und den künstlerischen Wirkungen schuf,

Bei dem Census von 1880 waren 3153 Handstühle in Thätigkeit gegen 1747 im Jahre 1890, also eine Abnahme von 1406 oder 44·59 Proc. Im Jahre 1890 waren 20.882 mechanische Stühle in Verwendung gegen 1531 im Jahre 1880, ein Zuwachs von 15.501 oder 291·32 Proc. Die Gesamtanzahl aller im Jahre 1890 thätigen Stühle betrug 22.569 gegen 8474 im Jahre 1880, also eine Zunahme von 14.095 oder 166·33 Proc.

Das Wachsthum der Seidenindustrie während des abgelaufenen Jahrzehntes kann sowohl der Menge als dem Wert des Erzeugnisses nach, mit Recht als von hervorragendem Interesse betrachtet werden. Der Wert der fertigen Seidenproducte betrug im Jahre 1890 Doll. 69,154.590 gegenüber dem von 1880, eine Zunahme im Werte von Doll. 34,634.876 oder um 100·33 Proc. Tabelle 1 stellt die hauptsächlichsten allgemeinen, die Seidenmanufactur betreffenden Thatsachen für die Censusjahre von 1880 und 1890 dar. Die Tabelle zeigt die Anzahl der Etablissements, das investierte Capital, die verwendete Maschinerie, die gemischten Ausgaben, die Anzahl der beschäftigten Personen, den Betrag der bezahlten Löhne, Brutto- und Nettokosten des verwendeten Materials, sowie Brutto- und Nettowert des Erzeugnisses.

Die folgenden Summarien zeigen den Wert der Nettoproduction der verschiedenen Sorten von Waren, die in den Censusperioden von 1880 und 1890 eraeuget wurden.

Censusjahr 1880:

Nähseide	Doll.	776.120
Maschinengarn	„	6,007.735
Floss-Seide	„	225.025
Kleiderstoffe	„	4,115.205
Atlasse	„	1,101.875
Cravatten und Schärpen	„	606.675
Modisten-Seidenzeuge	„	891.955
Andere breite Waren	„	627.595
Taschentücher	„	3,881.590
Bänder	„	6,023.100
Spitzen	„	437.000
Gürtel und Schleifen	„	999.685
Fransen und Kleiderbesatz	„	4,950.275
Schnüre, Quasten, Passementerie u. Putzmacheraufputz	„	1,866.575
Tapezierer- und Uniformborten	„	1.392.355
Wagenspitzen und -Borten	„	37.510
Besatz für Leichenbestatter, Hutmacher und Kürschner	„	59.805
Gemischte Waren und deren Seidenwert	„	519.643
Totale		34,519.723

Censusjahr 1890:

Maschingarn und Nähseide	Doll.	7,068.213
Fransen-, Strick-, Stick- und Floss-Seide	„	1,849.631

Kleiderstoffe, gemustert und glatt	Doll. 15,183.134
Schneiderfutter	„ 3,011.437
Cravatten und Schärpen	„ 919.919
Andere breite Waren	„ 1,928.036
Taschentücher	„ 1,913.224
Bänder	„ 17,081.447
Spitzen	„ 261.750
Gürtel und Schleifen	„ 2,771.282
Sammt und Plüsch	„ 3,141.026
Tapezierwaren:	
Vorhänge	„ 171.324
Tapeten	„ 1,330.287
Andere Möbelstoffe	„ 1,910.721
Ginpen und Besätze	„ 3,918.209
Strick- und Wirkwaren:	
Hemden und Hosen	„ 26.421
Strumpfwaren	„ 141.183
Pulswärmer, Handschuhe etc.	„ 897.904
Tricotstoff	„ 90.664
Andere Fabricate	„ 602.330
Kleider- und Rockbesatz	„ 4,403.757
Uniformborten	„ 232.600
Totale	Doll. 69,154.599

Die in den vorstehenden Summarien angegebenen Werte repräsentieren den Wert des Erzeugnisses in der Fabrik, ohne die Verkaufsspesen abzuziehen. Der Ausdruck „Netto-Erzeugnis“ bedeutet die Menge und den Wert der fertigen Waren, nachdem man die „doppelt enthaltenen“ Materialien abgezogen hat, was in diesem Berichte später vollständig erklärt wird.

Aus den vorstehenden Summarien entnimmt man, dass der Wert des Nettoproducts von Doll. 34,519.723 im J. 1880 auf Doll. 69,154.599 im J. 1890 gestiegen, eine Vermehrung von 34,634.876 oder 100.33 Proc. Bei Betrachtung dieser Ziffern sollte man jedoch die Thatsache in Berücksichtigung ziehen, dass, obschon die Werte in einer von Sachverständigen auf nicht weniger als 25 Proc. geschätzten Weise abgenommen hatten, die Höhe der Production in Bezug auf die Quantität einen sehr bemerkbaren Fortschritt zeigt.

Die folgenden Tabellen 2 und 3 zeigen die Mengen der in den Jahren 1880 und 1870 erzeugten Seidenwaren, aber in dieser Beziehung lieferte der Censusbericht von 1880 nur geringe Grundlage für einen Vergleich mit dem eingehenderen, für den Census von 1890 vorbereiteten Bericht.

Ausser der bereits gezeigten Zunahme sowohl des Wertes als auch der Menge der Erzeugnisse während des abgelaufenen Jahrzehntes, ergab

sich ein sehr grosser Fortschritt in der Entwicklung der Industrie durch die Erzeugung von Arten von Waren, die früher niemals versucht worden war, sowohl als durch die consequente Verwendung von Seidenwaren für viele früher unbekannte Zwecke.

Gleichzeitig beweisen die grosse Verbesserung und die vermehrte Schönheit und Vielfältigkeit der Dessins der gemusterten Seidenwaren den raschen Fortschritt, den die einheimische Industrie machte, während sich die Qualitäten beinahe in jeder Hinsicht stetig verbesserten, trotz des Preisfalls, durch welchen, dank der wachsenden einheimischen Concurrenz, die consumierenden Classen bedeutend profitierten.

Tabelle II.
Seidenmengen in den Producten 1880.

S t a a t e n	Näheide und Garne	Breite Waren und Taschen- tücher	Bänder und Spitzen	Borten und andere Schmalwaren
	Pfund	Yds.	Yds.	Pfund
Totale	821.528	10,856.284	30,129.951	710.149
California	9.500	.	.	4.650
Connecticut	394.981	2,253.070	8,541.235	695
Illinois	.	.	.	12.220
Kansas	.	.	3.600	.
Maine	4.225	.	.	.
Maryland	.	.	.	1.784
Massachusetts	273.816	99.120	573.320	39.789
Missouri	.	.	.	65
New-Hampshire	1.300	.	.	300
New-Jersey	25.580	6,975.655	8,794.100	50.405
New-York	88.765	1,427.439	10,302.696	403.330
Ohio	.	.	.	2.187
Pennsylvania	23.110	101.000	1,915.000	192.824
Rhode Island	.	.	.	1.900
Vermont	251	.	.	.

Unter andern Umständen, die die verflossene Dekade bezeichnen, mag auch die Ausbreitung der Industrie durch Errichtung von Fabriken ausserhalb der anerkannten Industriecentren von 1880 erwähnt werden; ferner die fast allgemeine Nichtverwendung des Handstuhls zum Weben von Breitwaren und Bändern, der merkliche Preisfall der Rohseide und die grossen Verbesserungen auf fast allen Gebieten der Maschinen und Apparate. Dieser letztere Umstand führte zu grösserer Oekonomie in der Production und zu vermehrter Vielfältigkeit der Erzeugnisse und that-

Tabelle III. Seidenmengen in den Producten 1890.

Staaten	Anzahl der Etablissements	Nähseide und Garne a)	Breite Waren und Taschentücher b)				Bänder und Spitzen		Borden und Schmalwaren c)				
		Pfund	Yds.	Yds. ^a	Paar	Dtzd.	Stück	Stück	Yds.	Dtzd.	grs.	Pr.	Pfund
Total	472	1,449,402	30,171,673	4,642,820	71,049	393,902	25,737,211	5,201,128	217,444	491,512	190,984	2000	1140
California	9	18,829	.	.	.	.	.	64,060	7,944	1,105	160	.	.
Connecticut	35	770,428	2,747,420	675,117	1,904	5,717	872,783	64,942	.	3,750	18,341	.	.
Illinois	10	.	.	1,000	.	.	.	265,024	75,000	.	1,000	2000	.
Maryland	4	.	.	.	.	.	33,290	11,600	.	.	.	.	.
Massachusetts	20	390,683	744,383	.	.	.	.	331,727	.	11,395	1,698	.	1140
New-Yersey	132	44,568	18,180,072	514,205	13,820	386,520	14,629,214	164,036	.	45,936	62,000	.	.
New-York	185	44,168	4,795,552	626,471	44	1,665	8,447,441	3,276,284	94,500	408,577	106,618	.	.
Ohio	3	.	.	.	.	.	.	11,260	.	.	.	.	.
Pennsylvania	66	144,173	3,431,093	2,725,934	55,281	.	1,664,608	983,915	.	20,749	1,267	.	.
Rhode Island	3	.	.	.	.	.	89,875	.	40,000	.	.	.	.
Alle andern Staaten . .	5	36,613	273,153	.	.	.	.	28,280	.	.	.	.	.

a) Schliesst 329,657 Pfund Franzen-, Strick-, Stück- und Floss-Seide ein, die sich wie folgt verteilt: Californien 4515, Connecticut 121,177, Massachusetts 75,658, New-Jersey 27,523, New-York 3779, Pennsylvanien 81,915, alle andern Staaten 15,000.

b) Schliesst folgende Sorten und Breitwaren ein: Kleiderstoffe, gemustert und glatt, Schneidefutter, Seidenravatten und Schärpen, „andere Breitwaren“, Vorhänge, Tapeten, Sammt und Plüsch und „andere Tapezierer-Breitwaren“.

c) Umfasst Gümpen und Besätze, Gürtel und Schleifen, Kleider- und Rockborden, Uniformtrössen, Strick- und Strumpfwaren und Trikotstoff. (Letzterer vertheilt sich wie folgt: Vereinigte Staaten 75,444 Yds., nämlich California 44 und New-York 75,000.)

d) Schliesst Staaten ein, die weniger als 3 Etablissements hatten, damit nicht die Thätigkeit einzelner Etablissements blossgestellt werde. Selbe vertheilen sich folgendermaassen: Maine 1, Michigan 1, Missouri 1, Nord-Carolina 1, Virginia 1.

sächlich existiert jetzt fast keine dem amerikanischen Consumenten nöthige Gattung von Seidenwaaren, die jetzt nicht im Lande und auf amerikanischen Stühlen produciert würde.

Zuletzt aber nicht als geringstes mag die zunehmende Uebermacht einheimischer Seidenwaren über die importierten erwähnt werden, die von der Landesindustrie bewirkt wird. Der Percentsatz der in den Vereinigten Staaten erzeugten Seidenwaren im Vergleich mit dem Gesamtconsum dieser Waren in unserem Lande ist für die letztverflossenen Censuserioden folgender :

1860	13 Proc.
1870	23 „
1880	38 „
1890	55 „

Jeder der oben erwähnten Umstände ist von genügender Wichtigkeit, um detaillirtere Erwähnung zu finden, da alle maassgebenden Factoren für die Geschichte des letzten Jahrzehntes sind. An anderer Stelle dieses Berichtes finden selbe daher nochmals Besprechung.

Wenn man die wichtigsten Zweige dieser Manufactur in nähere Betrachtung zieht, mag man wohl zuerst die älteste dieser Branchen berücksichtigen, nämlich die der Nähseide. Vor dem Jahre 1810 war sowohl diese Erzeugung als auch jede andere in den Vereinigten Staaten existierende Manipulation, eine Hausindustrie. Die in diesem Jahr in Mansfield, Connecticut, erfolgte Errichtung eines kleinen, einstöckigen Holzgebäudes 12“ im Geviert (welches noch jetzt steht) und die Anwendung eines Wasserrades als Triebkraft für den einzigen rohen Spinnrahmen, kann mit Recht als die Inauguration der Seidenindustrie, als Fabriksindustrie in unserem Lande betrachtet werden. Im Census von 1850 war der Wert der Production an Nähseide auf Doll. 1,209.426, bei einem Gesamtwert von Doll. 1,809.476 für alle erzeugten Seidenwaren, gestiegen. Die Anpassung des Seidenzwirns oder Garns zum Gebrauch auf der Nähmaschine, die im Jahre 1852 erfolgte, schuf die neue Bezeichnung „Maschingarn“ und gab diesem Zweig der Seidenindustrie einen enormen Impuls. Im Census von 1880 erreichte diese Production bereits die Höhe von Doll. 6,783.855, wobei auf Nähseide Doll. 776.120 und auf Maschingarn Doll. 6,007.735 entfielen. Im Census von 1890 erscheinen die Berichte über diese beiden Posten zusammengefasst und der in diesem Jahre erzeugte Gesamtwert betrug Dollar 7,068.213, was eine Vermehrung um Doll. 284.358 oder um 4.19 Proc. ergibt. Dass diese Zunahme des Wertes nicht noch eine viel bedeutendere war, liegt in dem entsprechenden Preisfall während des verflossenen Jahrzehntes, was durch die Thatsache augenscheinlich bewiesen wird, dass die im Jahre 1880 erzeugte Menge dem Gewicht nach 791.525 Pfund a) berug, während sie 1890 1,119.825 Pfund b) war, was also eine Vermehrung von 328.300 Pfund oder um 41.48 Proc. bedeutet. Die stets zunehmende Verwendung der Nähmaschine hat diese Industrie völlig unterstützt, so dass die Erzeugung von Maschingarn von hervor-

ragender Bedeutung ist und es ohne Zweifel auch in der Zukunft bleiben wird. Es existiert in dieser Branche gar keine ausländische Concurrenz, da sich die einheimischen Fabrikanten stets auf der Höhe der wachsenden Anforderungen des Handels erhalten haben und, während sie alle fremden Concurrenten schlugen, haben sie durch die strengste Concurrenz unter einander die niedrigsten Preise beibehalten. Die Manufactur dieser Art Waren wird nun, wie schon im Jahre 1880, in den Staaten Massachusetts und Connecticut in ausgedehnterer Weise betrieben als anderswo.

Fransen-, Strick-, Stick- und Floss-Seide. Waren dieser Gattung werden von den Fabrikanten gesponnener Seide, Nähmaschingarn und Nähseide erzeugt und diese Fabrication hat sich seit dem 10. Census bedeutend entwickelt. Die Berichte von 1880 zeigten einen Wert der Floss-Seide von Doll. 225.025, wobei Fransen-, Strick- und Stickseide mit inbegriffen war. Im Jahre 1890 betrug die Gesamtproduction Doll. 1,849.631, eine Zunahme von Doll. 1,624.606 oder 721·97 Proc., da dieselbe mit der enorm gesteigerten Nachfrage nach dieser Gattung von Waren für künstlerische Decorations- und andere Zwecke Schritt gehalten hatte.

Breite Seidenwaren. Beim Besprechen dieser ProductionsGattung wollen wir erwähnen, dass der Gattungs- oder commercielle Ausdruck „breite Seidenwaren“ in diesem Berichte auf alle aus Seide gewebten Fabricate ausser Taschentüchern, Bändern, Sammt und Plüsch, Möbelstoffen und Aufputzen von der Art, wie sie in der später gezeigten Classification bezeichnet werden, angewendet wird. Um das Wachsthum dieser Industrie besser zu illustrieren, wird ein historischer Rückblick nöthig. Vor dem Jahre 1840 wurde darin sehr wenig gemacht, ausser in der Hausindustrie. In diesem Jahre wurde zu Paterson, New-Jersey, ein kleiner Anfang gemacht, aber der unbedeutende Fortschritt in der Weberei von Seidenstoffen in der folgenden Dekade wird aus den Ausweisen für den Census von 1850 ersichtlich, welcher den Wert von erzeugtem „Seidenstoffe“ mit Doll. 17.050 berichtete. Im Census von 1870 geschah der Waren dieser Art gar keine Erwähnung. Das Inslebentreten des „Morrill“-Tarifs von 1861 bei Ausbruch des letzten Bürgerkrieges, durch welchen ein Einfuhrszoll von 60 Proc. des Werts auf aus Seide erzeugte Ware gelegt wurde und Rohseide auf die Liste der zollfreien Artikel kam, war der erste Schritt, die Industrie auf festen Grund zu stellen. Während des Krieges war die Production sehr angespornt, was theilweise dem häufigen Ausbleiben fremder Lieferungen, theilweise den übermässigen, durch das hohe Goldagio verursachten Kosten, die den Import hinderten, zu danken war. Zu Ende des Krieges (1865) hat das Weben breiter Seidenwaren beträchtliche Wichtigkeit erlangt und kann als fest eingeführt betrachtet werden. Es ist daher ziemlich alles, was in dieser Industrie erreicht wurde, in den letzten 25 Jahren geschehen. Die Berichte des 9. Census erwähnten eine jährliche Production von 1,026.422 Yards, ohne Angabe des Wertes. Der Wert der Erzeugnisse, wie er im 10. und 11. Census berichtet wird, wird folgendermassen ausgewiesen:

M a t e r i a l i e n	1880	1890
	Doll.	Doll.
Totale	7,343.305	21,042.526
Kleiderstoffe	4,115.205	15,183.134
Atlasse	1,101.875	.
Schneiderfutter	.	3,011.437
Cravattenstoffe und Schärpen	606.675	919.919
Putzmacher-Seidenstoffe	891.955	.
Andere Breitwaren	627.595	1,928.036

Man wird also bemerken, dass sich der Gesamtwert der Production in dieser Branche der Seidenindustrie im Jahre 1891 auf Doll. 21,042,526 belief, gegen 1880 eine Zunahme um Doll. 13,699,221 oder 186.55 Proc. Der grosse Fortschritt der Industrie während der abgelaufenen 10 Jahre mit Bezug auf ein weiteres Erzeugungsfeld, wurde bereits früher erwähnt und nirgends war dies in bedeutenderem Maasse der Fall, als auf dem Gebiete der breiten Seidengewebe. Die Classificierung ist jetzt wirklich eine ganz unbegrenzte, da sie thatsächlich alles umfasst, was in anderen älteren Seidenmanufacturstaaten gemacht wird, während die amerikanischen Fabrikanten in Qualität des Gewebes, Farbenzusammenstellung, Schönheit des Dessins und Vorzüglichkeit der Appretur den ausländischen Rivalen völlig gewachsen bleiben und das nöthige Niveau gegenüber der ausgedehnten, stets wachsenden inländischen Concurrenz sowohl, als gegenüber der des Auslandes beibehalten. Mittlerweile haben auch die Preise eine grosse Einbusse erlitten und die Preise für die Consumenten sind jetzt bedeutend niedriger als die, welche zur Zeit des 10. Census vorherrschten.

Die Taschentücher-Industrie ist die einzige, die eine Abnahme im Werte der erzeugten Waren zeigt, da sie von Doll. 3,881.590 im Jahre 1880 auf Doll. 1,913.224 im Jahre 1890 fiel, was eine Verschiedenheit von Doll. 1,968.366 oder 50.71 Proc. ist. Dies kommt von der entschiedenen Veränderung, die sich während der letzten 4—5 Jahre in den Anforderungen des Verkaufshandels ergab, da die Tendenz den auf amerikanischen Stühlen erzeugten Waren, hauptsächlich gemusterten Dessins, ungünstig war und mehr orientalische Artikel bevorzugte, deren Import in unser Land, speciell aus Japan, in letzterer Zeit grossartige Dimensionen annahm.

Hier mag auch gleich die Bemerkung angeknüpft werden, dass die in dieser Branche von jenem Lande entwickelte Concurrenz, einem Lande, welches rasch die neuesten mechanischen Methoden und Behelfe annimmt und über einen solchen Ueberfluss an billigen, geschickten, geduligen und fleissigen Arbeitskräften verfügt, ganz darnach angethan ist, in dem Gemüthe vieler amerikanischer Seidenfabrikanten und anderer interessierter

Personen betreffs seiner eventuellen Concurrenz in anderen Zweigen der Industrie noch lebhaftere Beunruhigung zu erwecken, als dies schon gegenwärtig der Fall ist.

Bänder. Die Entwicklung dieser Branche war in dem abgelaufenen Decennium eine ungemein lebhafte. Die Production von 1890 im Betrage von Doll. 17,081.447 steht dem Wert nach als zweite neben der der Breitseide und übertrifft die der seidenen Kleiderstoffe um Doll. 1,8988.313 Im Jahre 1880 wurde der Wert der erzeugten Bänder mit Doll. 6,023.100 angegeben. Die aus dem 11. Census ersichtliche Vermehrung beträgt also Doll. 11,058.347 oder 183·60 Proc. Vor dem Jahre 1861 wurden an verschiedenen Punkten schwache und unbedeutende Anläufe dazu gemacht, diese Classe von Waren zu erzeugen, aber es war nicht vor dem Insleben-treten des Morrill-Tarifs in jenem Jahr und durch die aus dem Kriege hervorgehenden Handelserfordernisse, dass, ähnlich wie die Fabrication von Breitseide, die Bänderzeugung eine beständige einheimische Industrie wurde, nachdem die erste wirklich bedeutende Fabrik in Williamsburg, Long Island im Jahre 1863 errichtet worden war. Im Jahre 1870 wies der 9. Census eine Production von 3,224.264 Yards auf und von dieser Zeit an war der Fortschritt dieser Industrie vorwärts und aufwärts. Die betreffs Seidenstoffe gemachten Bemerkungen können in gleichem Maasse auf die Bänder angewendet werden, sowohl in Bezug auf die Mannigfaltigkeit als die Vorzüglichkeit des Erzeugnisses. Waren von einer Gattung und einer Schönheit, dass selbst der sanguinischste amerikanische Fabrikant es vor 10 Jahren nicht gewagt haben würde, voraus zu sagen, dass man solche binnen dieser Zeit erzeugen würde, bilden jetzt einen grossen Theil des regelmässigen Erzeugnisses, während die ausnehmend billigen Preise, zu welchen sie den Consumennten angeboten werden und die eine Folge der einheimischen Concurrenz sind, einen Bedarf für Zwecke schufen, für welche sie früher nie in Betracht kamen.

Spitzen. Die Erzeugung von Spitzen für Confections- und Modisten-zwecke zeigt einen Fall von Doll. 437.000 im Jahre 1880 auf Doll. 261.750 im Jahre 1890, also eine Abnahme von Doll. 175.250 oder um 40·10 Proc. Ein grosser Theil der Abnahme kann durch den Umstand erklärt werden, dass in dem 10. Census Halbhandschuhe aus Spitzen zu den Spitzen gerechnet wurden, während sie bei dem jetzigen Census zu den Handschuhen und Halbhandschuhen eingetheilt wurden; weitaus aber bildete das grösste Hindernis für die Erzeugung dieser Classe von Waren während des letzten Theils des vergangenen Jahrzehntes unzweifelhaft der Streit, welcher sich über den Wortlaut der Clausel im Fragebogen (schedule) Verzeichnis der Zollacte von 1883 erhob. Die unbedachte Auslassung des Wortes „vegetabilisch“ in dieser Clausel des Verzeichnisses führte zu einem bedeutenden Import von Spitzen, die als „Hutbesatz“ eingeführt wurden und folglich, dem Verlangen der Importeure entsprechend, bloss einem Wertzoll von 20 Proc. unterworfen waren, anstatt dem 50proc. Zoll auf Seidenwaren, zu welchen sie den Behauptungen der amerikanischen

Fabrikanten nach eigentlich gehörten. Die daraus entstehenden Processe der Importeure wegen Ersatz der Zölle brachten natürlicherweise die amerikanischen Fabrikanten in Nachtheil. Ein Endbeschluss des Obersten Gerichtshofes der Vereinigten Staaten unterstützte im Jahre 1889 die Ansprüche der Importeure, und die Folge davon war, dass während des gegenwärtigen Censusjahres ein grosser Theil amerikanischer Spitzenmaschinen müssig blieb, so dass einer der Hauptfabrikanten dieses Artikels die Schätzung machte, dass nicht mehr als ein Drittel der Maschinen während dieses Jahres in Thätigkeit waren. Anfangs des Jahres 1890 wurde diese Angelegenheit durch eine Congressacte zur Verbesserung des Tarifgesetzes geordnet, so dass alle eingeführten Seidenspitzen oder Spitzen, in welchen Seide den den grössten Wert habenden Bestandtheil bilden, einem Zoll von 60 Proc. unterworfen wurden.

Borten und Binden. In dieser Abtheilung zeigen die Berichte einen Productionswert von Doll. 2,771.382 im Jahre 1890 gegen Dollar 999.685 im Jahre 1880, also eine Vermehrung von Doll. 1,771.697 oder um 177.23 Proc. Im Jahre 1880 (Fiscaljahr) betrug der Facturenwert der in den Hafen von New-York eingeführten Waren dieser Art Doll. 1,707.114 und im Jahre 1890 war er Doll. 1,707.154. Daraus wird man ersehen, dass die amerikanischen Fabrikanten in der Concurrenz mit fremder Einfuhr dieser Waren grosse Fortschritte gemacht haben.

Sammt und Plüshe. Dieser Industriezweig, der 1890 ein Erzeugnis im Werte von Dollar 3,141.026 aufzuweisen hatte, trat seit dem 10. Census ins Leben. In dem Summarium, welches den Wert der Production zeigt, wird für die beiden Artikel keine separate Classification gemacht, aber der Wert des Erzeugnisses an Plüsch ist dem an Sammt bedeutend überlegen.

Die hier erzeugten Samtte wurden zumeist als Aufputze für Kleider und Hüte verwendet, während die Plüshe, ausser zu andern Zwecken, noch in der Tapeziererbranche vielfach Anwendung finden und in dieser Richtung in messbarer Weise ausländische Plüshe überholten, da amerikanische Stoffe dieser Art im Handel sehr populär geworden sind. Bis jetzt wurden nur glatte Waren aus „Chappe“ oder gesponnener Seide mit Baumwollrücken hier erzeugt und es wurde noch kein Versuch gemacht, die schöner gemusterten Effecte beider Stoffe zu erzielen, wie man solche unter den künstlerischen Hervorbringungen Lyoner Weber oder unter den ausländischen reichen, ganz seidenen, glatten Samnten findet. Die Nachfrage für die beiden letzteren ist jedoch vergleichsweise eng begrenzt, da sie sich auf die reicheren Classen beschränkt, während der grössere Theil der hier erzeugten Waren auf den Consum der Massen berechnet ist, da die inländische Concurrenz die Preise bedeutend herabgedrückt hat.

Möbelstoffe. Unter diesem allgemeinen Titel zeigt das Summarium von 1880 folgende Werte für die aus Seide erzeugten Waren und für solche, in denen Seide der Bestandtheil vom grössten Werte war, an:

Vorhänge Doll. 471.324, Tapeten Doll. 1,330.287, andere Möbelstoffe Doll. 1,910.721, zusammen Doll. 3,712.332. Im 10. Census fanden Waren dieser Art gar keine Erwähnung, aber thatsächlich hat sich diese Industrie in den letzten 10 Jahren entwickelt und bedeutende Fortschritte gemacht, speciell in der Stadt Philadelphia, dem Hauptcentrum für diese Gattung Seidenwaren. Der Vortheil, der den Consumenten aus dieser inländischen Erzeugung auf der ganzen Linie der Seidenwaren erwächst, wird nirgends besser, als in dieser Industrie illustriert. Vorhänge, die zum grössten Theil aus Seide, bloss mit einer leichten Beimengung von Baumwolle erzeugt sind, werden jetzt dem Consumenten zu niedrigeren Preisen angeboten als vor 10 Jahren rein baumwollene Waren, während Tapezierstoffe, die grösstentheils für Möbelüberzüge Verwendung finden, um volle 30 Proc. billiger, dabei aber von besserer Qualität und schöneren Dessins sind. Mit Ausnahme der theuersten Sorten haben amerikanische Stoffe die ausländischen bedeutend verdrängt. Auch in „anderen Möbelstoffen“, wie Brocatelle, leichte Seidendamaste für Draperien, Seidenehenille u. s. w. war die Besserung eine ungemein rasche. Die hier erzeugten Waren sind den im Ausland erzeugten sowohl in Qualität als Dessin völlig ebenbürtig (welch letzteres den inländischen Erzeugern in hohem Maasse eigen ist), obschon die Preise niedriger sind, als je zuvor und diese Waren der Kaufähigkeit der Massen erreichbar machen. Diese Industrie verspricht viel für die Zukunft und ist unter günstigen Umständen bedeutender Ausdehnung und Mannigfaltigkeit der Producte fähig.

Besatze. Die Classificationsverschiedenheiten in den Summarien des vollendeten Products für den 10. und 11. Census machen es einigermaassen schwierig, genaue detaillirte Vergleiche zwischen den beiden Perioden anzustellen. Dennoch folgt eine tabellarische Aufstellung.

M a t e r i a l	1880	1890
	Doll.	Doll.
Möbel- und Uniformborten	1,392 355	.
Wagenborten und Spitzen	37 510	.
Totale	1,429,865	3,918,209
Möbel, Gimpfen und Borten, Uniformborten	.	232,600
Totale	.	4,150,809
Fransen- und Kleiderborten	.	.
Schnüre, Quasten, Passementerie und Modistenborten	4,950,275	.
a) Leichenbestatter-, Hutmacher- und Kürschnerborten	1,866 575	.
Totale	6,876,658	.
Kleider- und Rockborten	.	4,403,757

a) Leichenbestatterborten sollten eigentlich unter „Möbelborten“ rangieren, wurden aber 1880 unter die „Hutmaker- und Kürschnerborten“ eingestellt.

Diese Aufstellung zeigt für 1880 einen Gesamtproductionswert für Borten von Doll. 8,306.520 an, während derselbe 1890 Doll. 8,554.566 war, sich also um Dollar 248.046 oder 2·99 Proc. vermehrte und dass, während die vereinte Production von Möbel- und Uniformtressen um Doll. 2,720.944 oder um 190·29 Proc. stieg, die Erzeugung an Kleider- und Rockborten um Doll. 2,472.898 oder 35·96 Proc. abnahm. Die Abnahme bei letzterem Artikel kann nur durch eine den Kleider- und Rockborten ungünstige Mode erklärt werden, da sie durch Bänder als Kleidergarnitur vielfach verdrängt worden waren, während bei Mänteln einfachere Façons vorherrschten. Diese Gattung von Waren ist vielleicht den veränderlichen Launen der Mode mehr unterworfen, als irgend eine andere.

Wirk- und Strickwaren. Diese Branche der Manufactur mit ihrem Totalproduct von Doll. 1,156.172 ist thatsächlich ebenfalls eine Errungenschaft der letzten 10 Jahre, da in dem Census von 1880 keine besondere Erwähnung von Waren dieser Art gemacht wurde. Die Industrie gedeiht und nimmt rasch an Bedeutung zu, da die erzeugten Waren von der höchstmöglichsten Vollendung sind.

Der Census von 1880 berichtete von 382 Etablissements, die in jenem Jahre in der Seidenindustrie in Thätigkeit waren, in welcher Zahl einige enthalten waren, die sich nur mit Färben und Appretieren beschäftigten, jedoch war diese Anzahl geringer als im Jahre 1890. Im Jahre 1890 war die Anzahl der Etablissements 472, die sich nur mit Seidenwaren beschäftigten, also um 90 oder 23·56 Proc. mehr. Dazu sollte man noch 52 ausschliesslich mit dem Färben und Appretieren von Seide beschäftigte Fabriken hinzufügen, was für die ganze Industrie ein Totale von 524 Etablissements oder gegen 1880 eine Nettozunahme von 142 Etablissements, oder um 37·17 Proc. ergibt.

Die folgende vergleichende Aufstellung 1880—1890 zeigt nach Staaten die Anzahl der Etablissements der Industrie (einschliesslich derer zum Färben und Appretieren) und die Abnahme oder Zunahme in jedem.

Staaten	Anzahl der Eta- blissements		Ver- mehrung	Abnahme	Staaten	Anzahl der Eta- blissements		Ver- mehrung	Abnahme
	1880	1890				1880	1890		
Totale . . .	382	524	142	.	New-Hampshire	1	.	.	1
California . . .	5	9	4	.	New-Jersey . .	106	156	50	.
Connecticut . .	28	36	8	.	New-York . . .	151	206	55	.
Illinois	5	11	6	.	North-Carolina .	.	1	1	.
Kansas	1	.	.	1	Ohio	6	3	.	3
Maine	1	1	.	.	Pennsylvania . .	49	71	22	.
Maryland . . .	4	4	.	.	Rhode Island . .	1	3	2	.
Massachusetts .	22	20	.	2	Vermont	1	.	.	1
Misouri	1	1	.	.	Virginia	.	1	1	.
Michigan . . .	.	1	1	.					

Die folgende Zusammenstellung aus dem Berichte über „Färberei und Appretur der Textilien“ abgedruckt, zeigt die Zahl der Etablissements, die Höhe des investierten Capitals, der verschiedenen Ausgaben, die Durchschnittszahl der für die verschiedenen Classen verwendeten Arbeiter, den Gesamtbetrag der gezahlten Arbeitslöhne, die verbrauchte Kraft, die Kosten der Materialien und den Gesamtwert der in den Etablissements, die sich ausschliesslich der Färberei und Appretur von Seidenwaren und Garnen widmen, geleisteten Arbeit.

Etablissements, die ausschliesslich mit dem Färben und Vollenden von Seidenwaren und Garnen beschäftigt sind.

Staaten	Zahl der Etablissements	Entsprechen des Capital	Verschiedene Ausgaben	Arbeit und Löhne				
				Durchschnittszahl der beschäftigten Arbeiter				Totalbetrag der gezahlte. Löhne
				Totale	Männer	Frauen	Kinder	
		Dollar	Dollar					Dollar
Totale . .	52	2,368.157	182.608	1.745	1.639	102	4	1,013.325
New-Jersey . .	24	1,507.106	124.207	1.292	1.233	57	2	744.059
New-York . . .	21	751.638	51.781	391	344	45	2	230.034
Alle andern Staaten a)	7	109.413	6.620	62	62	.	.	39.232

Staaten	Zahl der Etablissements	Kraft			Materialien				Gesamtwert der geleisteten Arbeit
		Dampf	Wasser	Jede andere Kraft	Gesamtkosten der Materialien	Chemikalien und Färbestoffe	Brennstoffe	Alle andern Materialien	
					Dollar	Dollar	Dollar	Dollar	Dollar
Totale . .	52	1,513	21	10	1,272.251	1,092.192	83.475	96.584	2,935.101
New-Jersey . .	24	777	.	10	1,126.746	987.957	70.582	68.207	2,333.716
New-York . . .	21	545	.	.	107.054	75.012	9.498	22.544	478.637
Alle andern Staaten . . .	7	191	21	.	38.451	29.223	3.395	5.833	122.748

a) Umfasst Staaten mit weniger als 3 Etablissements, damit die Operationen der einzelnen Etablissements nicht dargestellt zu werden brauchen. Diese vertheilen sich: Connecticut 1, Illinois 1, Pennsylvania 5. Die 5 Etablissements für Pennsylvanien sind mit denen Connecticuts und Illinois zusammengestellt, um die Operationen dieser Etablissements nicht darstellen zu müssen.

Placierung der Seidenfabriken.

Es ist bereits auf die Verbreitung der Industrie während des letzten Jahrzehntes durch Errichtung von Fabriken hingewiesen worden, namentlich solcher, die an zahlreichen Punkten ausserhalb der anerkannten Industrie-Centren im Jahre 1880 errichtet wurden. Folgende ganz vollständige Liste zeigt den Ort der Seidenfabriken, sowie das Jahr ihrer Errichtung, u. zw. an Punkten, wo vor 1880 keine existierten.

Bei manchen sind in dem Jahrzehnt des letzten Census noch neue Fabriken hinzugekommen, aber in dieser Liste sind nur die zuerst errichteten enthalten.

- | | |
|--|--|
| 1880. Poughkeepsie, New-York.
Boonton, New-Jersey.
Hawley, Pennsylvania. | 1887. Glenn, New-York.
Middletown, New-York.
Norwich, New-York.
Whitehall, New-York.
Hackettstown, New-Jersey.
Honesdale, Pennsylvania.
Hagerstown, Maryland.
Pittston, Pennsylvania.
Reading, Pennsylvania.
Belding, Michigan. |
| 1881. Dover, New-Jersey.
Linden, New-Jersey.
Allentown, Pennsylvania.
Darby, Pennsylvania. | 1888. Jamestown, New-York.
Bayonne, New-Jersey.
Midland Park, New-Jersey.
Port Oram, New-Jersey.
Altoona, Pennsylvania.
Bloomsburg, Pennsylvania.
Pottsville, Pennsylvania.
Tobyhanna, Pennsylvania.
Weatherly, Pennsylvania.
Petersburg, Virginia.
Wadesboro, North-Carolina. |
| 1882. Bridgeport, Connecticut.
Preston, Connecticut.
Tariffville, Connecticut.
Oswego, New-York. | 1889. Argusville, New-York.
Hillburn, New-York.
Hornellsville, New-York.
Kinderhook, New-York.
Matteawan, New-York.
Spring Valley, New-York.
Steinway, Long-Island, New-York.
Oakland, New-Jersey.
Pompton, New-Jersey. |
| 1883. Athol, Massachusetts.
Auburn, New-York.
Easton, Pennsylvania. | 1890. Sandwich, Massachusetts.
Monroe, New-York. |
| 1884. Woonsocket, Rhode-Island.
Marlboro, Connecticut. | |
| 1885. Stirling, New-Jersey.
South Bethlehem, Pennsylvania. | |
| 1886. Becket, Massachusetts.
Newton Upper Falls, Massachusetts.
Guilford, Connecticut.
Fultonville, New-York.
Phillipsburg, New-Jersey.
Bethlehem, Pennsylvania.
Catasauqua, Pennsylvania.
East Mauch Chunk, Pennsylvania.
Harrisburg, Pennsylvania.
Stroudsburg, Pennsylvania.
Wilkesbarre, Pennsylvania. | |
| 1887. Hopedale, Massachusetts.
Mapleville, Rhode-Island. | |

Eine grosse Verbreitung gewann die Industrie durch Errichtung von Nebenetablissemments für die Zwirnerei und Hasplerei, worin besonders Frauen und Kinder beschäftigt sind, da die Arbeit eine ganz leichte ist.

Das ist namentlich in Pennsylvanien der Fall gewesen, wo der Brennstoff verhältnismässig billig und überschüssige Arbeitskräfte genug vorhanden ist.

Die Placierung der Fabriken in diesem Staate, sowie auch in anderen Staaten ist wesentlich durch die von manchen Städten gebotenen Erleichterungen gefördert worden, deren Bürger den Wert einer leichten, angenehmen und lohnenden Arbeit wohl erkannten.

So entstanden allmählich in der letzten Hälfte des vergangenen Jahrzehntes viele gut ausgerüstete Fabriken, die alle Zweige von der Spinnerei bis zur Weberei umfassten.

Der Vortheil einer isolierten Placierung bietet ein Problem, das mannigfach besprochen wurde. Auf der einen Seite ist der Brennstoff billiger, die Steuern geringer, die Ausgaben für den Raum der Fabriken geringer u. s. w., woraus auf der anderen Seite Vortheile der Nähe des Marktes, erfahrener Textilmaschinenisten und Lager für alle Vorräthe, ferner geschultere Arbeiter vorhanden sind, die sich kaum herbeilassen, in kleine Provinzialstädte zu ziehen, wo die Arbeiter in ihren verschiedenen Gebieten erst herangezogen werden müssen.

Was aber auch der Vortheile oder Nachtheile einer entfernten Logierung sein mögen, so war es für die Zwirnereien in den Hauptcentren schwer, mit diesen abgelegenen Etablissemments zu concurreniren, da der Unterschied in den Löhnen hier einen viel zu wichtigen Factor bildet.

Capital.

Die Ergebnisse des verwendeten Capitals sind beim gegenwärtigen Census viel vollständiger, denn sie umfassen im Detail das lebende Inventar und auch den Wert des „gemieteten Grundeigenthums“, während sie beim zweiten Census lediglich auf die wirklichen Investitionen der Fabrikanten beschränkt waren und den Wert des gemieteten Grundeigenthums nicht umfassten, der beim jetzigen Census Dollar 10,355.160, also ein investiertes Gesamtcapital von Dollar 61,362.697 ergibt.

Man muss also beim Vergleich mit dem 10. Census vom Gesamtbetrag von Dollar 61,362.697*) diesen Betrag um Dollar 10,355.160 abziehen und es bleibt eine Summe von Dollar 51,007.537 für 1890 gegen Dollar 19,125.300 im Jahre 1880, also eine Zunahme von Dollar 31,882,237 oder 160·70 Proc.

*) Dieser Summe von Doll. 61,362.697 sollte die Summe von Doll. 2,368.157 als der Capitals-Betrag hinzugefügt werden, da in 52 Etablissemments lediglich mit dem Färben und Appretieren von Seidenwaren und Garnen investiert wurde, so dass also das vom Jahre 1890 in der Seiden-Industrie investierte Gesamt-Capital Doll. 63,730.854 betrug.

Die Rubriken: Wert des Landes, „der Gebäude“ und „Gesamtwert der Maschinen“ sind die einzigen, mit denen die Leistungen des Jahres 1880 verglichen werden können. Der Wert des Landes und der Gebäude stieg von Dollar 3,836.600 im J. 1880 auf Dollar 6,904.628 im J. 1890, ein Zuwachs von Dollar 3,068.028 oder 79·97 Proc., während der Wert der verwendeten Maschinen von Dollar 5,227.500 im J. 1880 auf Dollar 14,181.680 im J. 1890 stieg, eine Zunahme von Dollar 8,954.180 oder 171·29 Proc.

Im J. 1880 betrug der combinirte Wert des Landes und der Gebäude und Maschinen Dollar 9,664.100, wobei Dollar 10,061.200 als der anderwärts Inbegriffene Capitalsbetrag verblieb, so dass also die bezüglichen Percentsätze der obigen Summe zur Gesamtsumme von Dollar 19,125.300 sich mit 47·39 Pere. und 52·61 Proc. herausstellen.

Im J. 1880 betrug der combinirte Wert derselben Rubriken Dollar 21,086.308, wobei Dollar 29,921.229 als der anderwärts als Capital inbegriffene Wert verblieben und die bezüglichen Procentsätze auf die Gesamtsumme von Dollar 51,007.537 sich auf 41·34 Proc. und 58·66 Proc. stellen.

Im gazen betrug der Nettowert der appretirten Waren auf jeden Dollar investierten Capitals Dollar 1·80 und im J. 1890 Dollar 1·36. Obwohl diese Figuren deutlich zeigen, dass die Productionsfähigkeit des Capitals im J. 1890 geringer als im J. 1880 war, sollte doch die Thatsache hier nicht ausser Acht gelassen werden, dass das „lebende Inventar“ im 11. Census ausführlicher als im 10. Census behandelt war und ebenso darf der bereits erwähnte grosse Rückgang in den Werten der Producte hier nicht übersehen werden.

Eine sorgfältige Analyse dieser zwei Rubriken ergibt, dass das Verhältnis der Production zum Capital im J. 1890 bedeutend grösser, als im J. 1880 war.

Arbeitslöhne.

Die Berichte zeigen, dass die Durchschnittszahl der im J. 1890 verwendeten Arbeiter 50.913*) betrug, während sie im J. 1880 31.337 ausmachte, dass also die Zunahme 19.576 oder 62·47 Proc. betrug.

Die folgende Tabellentübersicht zeigt die Zu- und Abnahme in Zahl und Procentsatz der im J. 1890 beschäftigten Männer, Frauen und Kinder gegen 1880:

Arbeiter	1890	1880	Zunahme		Abnahme	
			Zahl	Percent	Zahl	Percent
Männliche über 16 Jahre	18.998	9.375	9.623	102·65	.	.
Weibliche über 15 Jahre	29.049	16.396	12.653	77·17	.	.
Kinder	2.866	5.566	.	.	2.700	48·51

Zu diesem Betrag kommt 1·745 an Arbeitern und Doll. 1,013.325 an Löhnen hiezu, die von 32 Etablissements in Färbung und Appretirung der Seidenwaren und Garne sich ergeben, so dass also die Gesamtzahl der in der Seiden-Industrie beschäftigten Arbeiter sich auf 52 658 stellt, denen Doll. 20,693.643 an Arbeitslöhnen gezahlt werden.

Trotz des Wachstums der Industrie ist die Zahl der verwendeten Kinder fortwährend in Abnahme begriffen, und zwar infolge der strengen Gesetze, die in diesem Jahrzehnt über die Verwendung von Kindern in Fabriken eingebracht wurden.

Der Gesamtbetrag der im J. 1890 bezahlten Löhne betrug Dollar 19,680.308 gegen Dollar 9,146.705 im J. 1880, also eine Zunahme von Dollar 10,533.613 oder 115·16 Proc. Der Betrag, der per Kopf im J. 1880 gezahlten Löhne betrug Dollar 292, im J. 1890 aber Dollar 387, also eine Zunahme von Dollar 95 oder 32·53 Proc.

Die folgenden Classificirungen zeigen den per Woche im J. 1890 und 1880 an die Facharbeiter gezahlten Löhne. Man darf jedoch nicht übersehen, dass nur 63 Proc. der Etablissements detaillirte Berichte über diesen Gegenstand im J. 1890 erstatteten.

Höhe der Löhne per Woche an die Facharbeiter: 1890.

Classe der Arbeiter	Zahl der berichtenden Etablisse- ments	Männer	Frauen	Kinder
		Doll.	Doll.	Doll.
Roh-Seide-Winder	126	.	5·24	3·10
„ -Putzer	18	.	4·71	2·93
„ -Fachter	111	.	5·07	3·03
„ -Vorzwirner	96	6·70	4·85	3·58
„ -Nachzwirner	68	7·52	5·25	3·15
Gefärbte Seide-Winder	193	.	6·31	3·34
„ „ -Spuler	123	6·09	5·71	3·56
„ „ -Zettler	142	13·60	8·74	3·25
„ „ -Anwinder	56	11·26	9·40	.
„ „ -Andreher	91	13·35	10·00	.
Handstuhlweber	59	14·09	8·52	.
Stoffweber auf mechanischen Stühlen:				
Für breite Waren	108	11·16	9·04	.
Bänder	79	15·74	11·28	.
Klöppelmaschinenarbeiter	30	8·48	6·00	.
Wirkmaschinenarbeiter	14	16·00	8·00	.
Spitzenmaschinenarbeiter	4	13·00	.	.
Zeichner	17	23·18	16·50	.
Kartenschläger	25	15·05	8·50	.
Färber	16	16·00	.	.
Appreteure	58	13·87	10·12	.
Handlanger	10	9·29	4·50	.
Andere Arbeiter	82	12·34	6·89	3·95

a) Hierzu müssen noch 1745 Arbeiter und Doll. 1,013.325 an Löhnen angenommen werden, da dieselben in 52 Etablissements der Appreturen und Färbereien für Seiden, Garn und Waren ausgewiesen erscheinen. Die Total-Anzahl der in der Seiden-Industrie beschäftigten Arbeiter beträgt somit 52,658 mit ausbezahlten Löhnen im Betrage von Doll. 20,693.643.

Höhe der Löhne per Woche an die Facharbeiter: 1890.

Classe der Arbeiter	Männer	Frauen	Classe der Arbeiter	Männer	Frauen
Roh-Seide:	Doll.	Doll.	Gefärbte Seide:	Doll.	Doll.
Winder	.	5·25	Spitzenmaschinen-		
Putzer	.	3·37	Arbeiter	14·75	.
Fachter	.	5·18	Klöppelmaschinen-		
Vorzwirner	5·57	4·87	Arbeiter	16·00	.
Nachzwirner	5·98	5·67	Klöppler	.	5·41
Spuler	.	4 50	Posementrie-Spinner .	17·73	12·00
Gefärbte Seide:			Fransen-Knüpfer . . .	.	5·30
Fachter	.	4·00	Tassel-Arbeiter . . .	.	5·29
Winder	.	6·35	Appreteure b)	13·50	.
Spuler	.	4·96	Dessinateure c) . . .	24·71	.
Zettler	10·71	7·62	Kartenschläger	11·68	.
Quiller	.	4·00	Färber d)	12·77	.
Anwinder	12·11	7·72	Ingenieur	12·33	.
Andreher	13·96	.	Maschinenwärter . . .	12·40	.
Handweber a)	14·15	8·44	Webstuhl-Monteur . .	15·87	.
Stoffweber auf mecha-			Handlinger	8·73	.
nischen Stühlen a) .	11·43	7·94			

Maschinenwesen.

Feinwarenwebstühle. Es ist oben von der Abnahme der Handwebstühle im Census des letzten Jahrzehnts die Rede gewesen. Im J. 1880 betrug die Gesamtzahl der Webstühle für Stoffwebereien 4732. Von dieser Zahl waren 1629 Handwebstühle und und 3103 Kraftstühle.

Im J. 1890 kommen im Bericht nur 413 Handwebstühle vor, es ergibt sich also eine Abnahme von 1216 oder 74·65 Proc. Im J. 1880 waren die betreffenden Procentsätze der Hand- und Kraftstühle in dieser Branche 34·43 Proc. und 63·57 Proc.

Im J. 1890 soll nach Bericht die Gesamtzahl der verwendeten Stoffwebstühle 15.279 betragen haben, wovon 413 Handwebstühle und 44.866 Kraftstühle waren, so dass also der Gesamtzuwachs für 1890 10.547 oder 222·89 Proc. betrug; von dieser Zahl waren 14.866 Kraftwebstühle so dass also der Zuwachs hierin 11.763 oder 379·05 Proc. betrug. Im J. 1890 betrugen die betreffenden Procentsätze der in dieser Branche verwendeten Hand- und Kraftstühle 2·70 Proc. und 97·30 Proc.

a) Verschieden ist die Größe der Webstühle für verschiedene Arten von Waren. Die höchsten Löhne der Kraftstuhl-Weber werden denen gezahlt, die an den großen in Fransen- und Garnitur-Fabriken üblichen Webstühlen verwendet werden.

b) Der Zeichner ist bisweilen auch der Aufseher.

c) Der Papierschnneider ist bisweilen auch der Zeichner.

d) Der Hauptfärber bekommt Doll. 26—36.

Webstühle für schmale Waren. Im J. 1880 betrug die Gesamtzahl der in der combinirten Production der Bänder- und anderen schmalen Waren verwendeten Stühle (eine besondere Classification für beide wurde nicht gemacht) 3772. Von dieser Zahl waren 1524 Handstühle und 2218 Kraftstühle.

Im J. 1890 stehen laut Bericht 1334 Handstühle im Gebrauch, also eine Abnahme von 190 oder 12·47 Proc. Im J. 1880 betrugen die betreffenden Procentsätze der Hand- und Kraftstühle für diese Branche 40·73 und 59·27 Proc.

Im J. 1890 betrug die Gesamtzahl der in diesem Zweig arbeitenden Stühle 7290, wovon 1334 Handwebstühle und 5956 Kraftstühle waren, so dass also der Gesamtzuwachs gegen 1880 3548 oder 94·82 Proc. betrug.

Von der Gesamtzahl waren 5956 Kraftstühle, der Zuwachs gegen 1880 betrug also 3748 oder 168·33 Proc.

Von diesen 5956 Kraftstühlen waren 4389 mit der Erzeugung von Bändern beschäftigt und 1567 mit „andereu schmalen Waren“. Im J. 1890 waren die betreffenden Procentsätze der Hand- und Kraftstühle für diese Branche 18·36 und 31·76 Proc.

Zieht man die Handwebstühle für breite Waren und enge Waren zusammen, so findet man, dass die im J. 1880 verwendete Gesamtzahl der Handwebstühle 3153 und 5321 Kraftstühle, also zusammen 8474, während 1890 1747 Handstühle und 20.822 Kraftstühle, also insgesamt 22.569 Stühle waren, was im letzten Jahre 14.095 Webstühle oder 166·33 Proc. ergibt. Die betreffenden Procentsätze der im J. 1880 verwendeten Kraftstühle waren 37·21 und 62·79 Proc., im J. 1890 waren sie 7·74 und 92·21 Proc.

Diese Ziffern beweisen zur Genüge, dass die Handstühle nur mehr einen ganz unbedeutenden Factor in der Seidenindustrie bilden. In der That waren zum Weben von Fein- und schmalen Waren in der jetzigen Censuseriode nur ganz wenige in Verwendung.

Eine verhältnismässig geringe Zahl wird zur Anfertigung von Mustern, Tuchzeichen, Etiquetten u. s. w. verwendet, während andere mit dem Weben feiner Schleier, Gewebe oder anderer Specialproducte beschäftigt sind, die grössere Anzahl jedoch ist in der Besetzbranche beschäftigt.

Dieser Verfall des Handstuhls ist die natürliche Folge des Fortschrittes in dem Jahrzehnt, denn die grosse Beschleunigung, sowie die zumeist ökonomischen Methoden sind Dinge von höchster Wichtigkeit geworden, während der wunderbare Fortschritt in Maschinen mit Kraftbetrieb, auf denen jetzt die schwierigsten Arbeiten, selbst gewalzter Art, ausgeführt werden können, den Handstuhl überflüssig gemacht hat (wenigstens bis auf die eben erwähnten Spezialzwecke).

Mit Bezug auf den grossen Fortschritt im Maschinenwesen und Zubehör für die Seidenproduction ist zu constatieren, dass während in diesem Zweige vor dem 10. Census bedeutende Fortschritte gemacht werden, ebenso auch grosse und einschneidende Verbesserungen in allen

Classen des Seidenmaschinenwesens seither erzielt wurden. Besonders trifft das bei Kraftstühlen zum Weben sowohl von breiten als schmalen Waren zu, die zu einem hohen Grad der Vollkommenheit gebracht werden, deren natürliche Folge nicht allein die Productionskosten vermindert hat, sondern auch eine höhere Qualität der Fabricate zur Folge hatte, und zwar in einem Grade, wie dies nie zuvor hierlands versucht wurde.

Unter den wichtigsten Verbesserungen dieser Art zählte die Einführung der Netzstuhlbehängsel an den Kraftstuhl. Dieser Webstuhl ist ein vollhommenes Stück Mechanismus, der Netz- oder selbst Stickerieffekte hervorbringt, und zwar in befriedigenderer Weise, als es früher vom Handwebstuhl bewerkstelligt wurde, obwohl man letzteren als den einzigen Stuhl ansah, auf dem man Netzarbeit zustande bringen könne.

Natürlich ist die Productionsfähigkeit durch die Kraftnetzstühle eine viel grössere geworden.

Spindeln. Folgende Tabelle zeigt die Zunahme in der Zahl der Spindeln der verschiedenen, von 1880—90 angewendeten Arten, zugleich mit dem Procentsatz eines solchen Wachsthum.

Spindeln	1890	1880	Wachsthum	
			Zahl	Percent
Total	1,254 798	508,137	746,661	146.94
Winder, Putzer und Fachter	369,035	164,218	204,817	124.72
Vorzwirner und Nachzwirner	718 360	262,312	456,048	173.86
Klöppler	167,403	81,607	85,796	105.13

Die Geschwindigkeit des modernen Spinnrahmens ist gleichfalls zu einem Grade gesteigert worden, der vor noch wenigen Jahren für undenkbar gehalten worden wäre. Nur kurz vor der Censuseriode von 1880 wurde die Zwirnmaschinerie erfunden, deren Spindeln 10,000 Umdrehungen per Stunde machten, was beinahe der doppelten zuvor erreichten Geschwindigkeit gleichkommt.

Nachher wurden 12,000, 15,000 und selbst mehr Umdrehungen bewirkt, aber endlich wurde constatirt, dass über einen gewissen Punkt hinaus durch die Geschwindigkeit keinerlei Vorthail zu erzielen ist und so bildete sich zuletzt die Tendenz, dieselbe eher zu reducieren, wobei die Resultate im allgemeinen befriedigender sind.

Zur Zeit sind ungefähr 10,000 Umdrehungen per Minute „für die erste Zeit über und ungefähr 7500 Umdrehungen für die zweite Zeit über“ die Durchschnittsgeschwindigkeit mit der Spindeln nach der letzten verbesserten Maschinentype betrieben werden, während bei Rahmen von minder moderner Construction die Geschwindigkeit viel geringer ist und oft nicht 5000 oder selbst 4000 Umdrehungen übersteigt.

Ebenso wie in Webe- und Spinnmaschinen hat eine grosse Verbesserung in allen andern mechanischen Behelfen stattgefunden, wie in Drehmaschinen, Doppelmaschinen, Krämpeln, Kilmaschinen, Jacquardmaschinen u. s. w., deren Laufgeschwindigkeit bedeutende Steigerung erfuhr.

Die Zahl und Arten der andern mechanischen Zubehöre sind nach dem Berichte des 11. Census: Jacquard-Anhängsel 5905, Nähmaschinen 1032, Wirkmaschinen 245, Spitzenmaschinen 78.

Materialien.

Der Bruttowert aller im J. 1880 aufgebrauchten Materialien und Vorräthe betrug Dollar 22,467.703.

Im J. 1890 betrug er Dollar 50,919.016., also ein Zuwachs von Dollar 28,451.315 oder 126.63 Proc. Im J. 1890 bildete der Wert der aufgebrauchten Rohseiden- und Seidenmaterialien 91.03 Proc. vom Werte aller gebrauchten Materialien; im J. 1880 betrug er 85.49 Proc.

Im J. 1890 betrug der Bruttowert der erzeugten Manufacturen Dollar 87,298.454, der Percentsatz des Bruttowertes der Materialien und Vorräthe war 58.33 Proc., während im J. 1880 der Percentsatz 54.96 war.

Der Wert der verbrauchten Rohseide und Seidenmaterialien betrug im J. 1890 Dollar 46,351.200. Hievon gehen ab Dollar 15,507.520 für „2mal inbegriffenes“ Seidenmaterial.

Seidenmaterial ist 2mal eingeschlossen, wenn es zuerst als Rohseide und zweitens als „gestochene Seide“ oder Fransenseide“ erscheint. Die Werte der so 2mal inbegriffenen Seidenproducte werden vom Bruttowerte der Production abgezogen und ergeben ein Resultat, das genau mit dem Werte der appretierten Waren übereinstimmt, wie derselbe aus den Berichten hervorgeht.

Während der Bruttowert der Production Dollar 87,298.454 beträgt, deckt er nur einen wirklichen Productionswert von Dollar 69,154.599. Man darf nicht vergessen, dass manche Producte in anderen Gegenden zur Appretur versendet werden und in andern Gegenden ihren Ursprung haben.

Daher kommt es, dass in vielen Fällen das Rohproduct eines Staates weit genauer seine Industrie repräsentiert, als dies durch den Wert der appretierten Ware geschehen würde. Z. B. die Rohproduction von Pennsylvania im Betrage von Doll. 19,357.546 kommt dem Gesamtwerte der Seidenproducte viel näher als der Summe von Doll. 11,404.223, die den Wert seiner vollendeten Waren darstellt, denn ein grosser Theil der in diesem Staate erzeugten Stiehseide wird dort nicht zu Waren verarbeitet, sondern geht anderswohin zur Bearbeitung.

Import von Rohseide.

Folgende Tabelle weist den Import der Rohseide nach Fiscaljahren von 1880—90 nach dem Berichte des statistischen Bureaus (Finanz-Departement) mit der Anzahl der Pfunde und dem Werte derselben aus.

Der Eingang der Rohseide in den Häfen von New-York und den Pacific-Küsten ist gleichfalls in der Anzahl der Ballen und Kisten seit 1880 dargestellt, und zwar nach den Berichten der Seiden-Association von Amerika.

Behufs Vergleiches werden auch die Importe der Jahrzehnte von 1850, 1860, 1870 und 1880 gegeben. Die Tabelle stammt aus den Berichten des statist. Bureaus, Finanzabtheilung.

Jahre	Pfunde	Wert	Zahl der Ballen und Kisten, die in den Häfen von New-York und den Pacific-Küsten übernommen wurden
		Doll.	
1850	a) 120.010	401.385	.
1860	a) 297.877	1,340.676	.
1870	583.589	3,017.958	.
1880	2,562.236	12,024.699	21.741
1881	2,550.103	10,888.264	20.198
1882	2,879.402	12,890.392	21.682
1883	3,253.370	14,043.340	23.927
1884	3,222.546	12,481.496	23.067
1885	3,424.076	12,421.739	23.914
1886	4,754.626	17,232.505	32.997
1887	4,599.574	18,687.245	31.974
1888	5,173.840	19,151.208	36.108
1889	5,329.646	18,544.025	37.583
1890	5,943.360	23,285.099	43.766

Die Tendenz der Periode des letzten Census zeigte sich in der Benützung feinerer Grade von Rohseide als Folge der besseren Qualitäten. Dies ist aus folgender Tabelle ersichtlich.

Die erste Periode dieser Classification wurde in 1882—83 eingehalten und ist diese Classification die erste zum Vergleich geeignete.

Es ist auch auf den Preisrückgang der Rohseide hingewiesen worden. Dieser Rückgang ergibt sich aus dem Durchschnitt der Preise in den beiden Fiscalperioden von 1880—1890, der 15—20 Proc. betrug. Derselbe ist die Folge der Entwicklung der amerikanischen Industrie und der An-eiferung der Rohseideproduction in anderen Ländern.

Classen	1889—1890	1882—1883	Zunahme	
	Doll.	Doll.	Doll.	Perc.
Ausschliesslich Europäisch . .	6,060.776	3,716.609	2,344.167	63.07
Japan	12,499.498	6,379.115	6,120.383	95.94
Shanghai	3,491.579	2,768.323	723.256	26.13
Hongkong	2,603.108	1,823.537	779.571	42.75

Abfallseide.

Ausser der Rohseide folgt hier noch eine Tabelle über den Transport von Abfallseide, durchbohrten Cocon und Knollen von 1880—90. Die Behandlung der Spinnseide war vor 10 Jahren hier in der Kindheit, aber dieselbe hat gleichen Schritt in der Entwicklung mit der Garnseide gehalten und ist ein Factor von grosser Wichtigkeit.

Import von Abfall-Seide.

Jahr	Pfund	Wert	Jahr	Pfund	Wert
		Doll.			Doll.
1881 . .	.	559.914	1886 . .	2,063.434	1,021.763
1882 . .	.	672.384	1887 . .	1,428.517	950.840
1883 . .	1,477.736	1,099.812	1888 . .	1,196.482	778.934
1884 . .	1,062.342	744.633	1889 . .	1,315.478	787.885
1885 . .	884.832	464.490	1890 . .	1,567.080	1,040.432

Importe von Waren.

Tabelle IV. zeigt den Wert der Seidenwaren, die im Hafen von New-York in den Fiscaljahren 1881—90 inclusive eingiengen. Die Eingänge von New-York umfassen volle 95 Proc. vom Gesamtwert der Seidenimporte. Der grösste Import vor 1881 war der von 182 im Betrage von Doll. 36,448.618. Das Studium dieser Tabelle ist besonders interessant, da es die Qualitäten und den Facturenwert der nach Amerika importierten Seidenwaren ausländischer Production veranschaulicht.

Tabelle 4 zeigt nach Staaten, die amtliche Information des 11. Census unter den Rubriken „Investiertes Capital, verschiedene Ausgaben, Arbeitslöhne, Maschinenwesen, gebrauchte Materialien und erzeugte Waren“.

Tabelle 6 und 7 zeigen die Statistik der verwendeten Arbeit und die den verschiedenen Arbeitern gezahlten Löhne.

Tabelle V.

Detaillierte Zusammenstellung 1890.

Staaten	Anzahl der Etablissements	Investiertes Capital										Wert des ge-mieteten Eigen-thums
		Gesamt-Capital		Wert der Anlage und des fixen Capitals				Circulirendes Capital				
		Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Total	Roh-materia-lien	Vorrath im halbfertigen und appretierten Zustande	Cassa, Wechsel, u. andere nicht anderseitig aufgenommene Werte	
Total	472	61,362,697	21,086,308	1,691,660	5,212,968	14,181,680	29,921,229	6,525,692	15,879,617	7,515,920	10,353,160	
California	9	211,543	30,409	.	.	30,409	81,874	28,300	15,642	37,932	99,260	
Connecticut	35	9,265,883	2,913,327	152,589	1,143,200	1,617,538	6,123,715	1,168,840	3,033,256	1,921,619	228,741	
Illinois	19	748,260	199,200	33,000	60,000	106,200	222,896	84,950	39,000	98,946	326,164	
Maryland	4	83,544	19,900	6,000	1,500	12,400	30,500	6,400	15,700	8,400	33,144	
Massachusetts	20	3,659,838	956,708	77,300	287,500	591,908	2,396,588	277,583	1,019,195	1,099,810	306,542	
New-Jersey	132	19,035,241	7,209,643	590,919	1,579,160	5,039,564	9,600,284	2,110,441	5,892,607	1,397,236	2,225,314	
New-York	185	16,685,455	4,989,000	544,002	832,240	3,612,758	6,176,918	1,502,202	3,265,119	1,409,597	5,519,537	
Ohio	3	48,830	16,750	10,000	5,000	1,750	21,080	6,800	4,100	10,180	11,000	
Pennsylvania	66	10,844,294	4,404,181	236,850	1,225,652	2,941,679	4,957,882	1,286,296	2,417,660	1,253,926	1,483,231	
Rhode-Island	3	231,023	70,364	.	.	70,364	51,892	20,629	15,369	15,894	108,767	
Alle anderen Staaten b)	5	548,786	276,826	41,000	78,716	157,110	257,600	33,251	161,969	62,380	14,360	

a) Diese Tabelle umfasst nur im Gange befindliche Etablissements, welche Waren bis zum Betrage von Doll. 500 oder darüber producirten.

b) Umfasst Staaten, die weniger als 3 Etablissements besitzen. Diese Etablissements waren vortheilhaft in Maine 1, Michigan 1, Missouri 1, North-Carolina 1, Virginia 1.

Detaillierte Zusammenstellung.

Staaten	Anzahl der Etablissements	D i v e r s e A u s l a g e n								Total der Arbeitskraft und der Löhne	
		Total	Mietzins	Kraft und Beheizung	Steuer	Assicuranz	Reparaturen an Gebäuden und an Maschinen	Zinsen des investierten Capitals	Diverse andere Auslagen	Durchschnitts- zahl der Arbeiter	Bezahlte Löhne
		Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.		Doll.
Total	472	4,345,032	734,268	85,409	156,444	220,849	552,818	661,663	1,933,581	50,913	19,680,318
California	9	12,172	7,246	1,734	397	1,251	661	210	673	214	83,566
Connecticut	35	273,826	21,630	3,400	19,799	19,841	73,438	39,783	95,935	5,081	2,006,804
Illinois	10	37,501	17,035	1,740	1,885	6,511	5,245	85	5,000	805	295,636
Maryland	4	3,798	2,435	.	237	211	85	730	100	75	24,233
Massachusetts	20	485,260	35,838	870	21,889	12,908	23,676	91,989	298,090	3,216	1,296,339
New-Jersey	132	1,389,590	182,148	33,453	67,807	67,264	170,074	252,621	616,223	17,917	7,176,180
New-York	185	1,157,410	359,777	33,739	19,815	63,177	88,594	171,422	420,886	13,151	5,584,349
Ohio	3	2,662	780	.	595	327	260	.	700	40	13,685
Pennsylvania	66	948,524	98,083	9,473	22,502	46,588	184,449	97,319	490,104	9,522	2,981,334
Rhode Island	3	18,427	7,940	1,000	114	629	1,392	1,482	5,870	194	61,978
Alle anderen Staaten .	5	15,862	1,350	.	1,404	2,142	4,944	6,022	.	698	156,104

Tabelle V.
Detaillierte Zusammenstellung. (Fortsetzung.)

Staaten	Anzahl der Etablissements	A r b e i t s k r a f t u n d L ö h n e											
		Beamte u. Comptoiristen			Arbeiter für geübte Arbeit (inbegriffen Arbeiter im Stücklohn)			Gewöhnliche Tagelöhner					
		Männer	Frauen	Arbeits- Löhne	Männer über 16 Jahre alt	Frauen über 15 Jahre alt	Kinder	Arbeitslöhne	Männer über 16 Jahre alt	Frauen über 15 Jahre alt	Kinder	Arbeits- Löhne	
Total	472	1 396	135	1,917,877	16,718	28,702	2,773	Doll. 17,290,315	884	212	93	Doll. 472,126	
California	9	7	4	15,276	41	139	2	64,548	8	13	.	3,742	
Connecticut	35	109	8	159 273	1,331	3,186	123	1,716 659	209	115	.	130,872	
Illinois	10	41	8	54,314	154	589	10	239,624	8	.	.	1,698	
Maryland	4	3	.	3 600	27	44	.	20,568	1	.	.	65	
Massachusetts	20	215	8	258,115	892	1,927	56	993 400	85	1	32	44,884	
New-Jersey	132	411	61	541,570	7,460	8,763	894	6,481,155	313	10	5	153,455	
New-York	185	401	31	601,336	4,306	7,920	261	4,903,590	150	63	16	79,473	
Ohio	3	2	2	2,512	8	28	.	11,173	.	.	.	.	
Pennsylvania	66	184	8	256,049	2,318	5,607	1,254	2,671,333	102	10	39	53,952	
Rhode Island	3	6	2	8,507	46	107	29	52,337	3	.	1	1,114	
Alle anderen Staaten	5	17	3	17,325	185	392	141	135,908	10	.	.	2,871	

Tabelle V.

Detaillierte Zusammenstellung. (Fortsetzung.)

Seiden-Industrie.

179

Staaten	Anzahl der Etablissements	M a s c h i n e n											
		Anzahl der Spindeln			Anzahl der Webstühle				Anzahl der Maschinen				
					Handstühle	Mechanische Stühle							
		Haspeln und Doublieren	Spinnen und Zwirnen	Für Gürtel und Schleifen	Für breite Waren	Für schmale Waren	Für breite Waren	Für Bänder	Für andere schmale Waren	Jaquard	Wirkwaren	Spitzen	Nähseide
Total	472	369,035	718,360	167,403	413	1,334	14,866	4,389	1,567	5,905	245	78	1,032
California	9	799	2,018	29	.	35	.	1	.	3	5	1	3
Connecticut	35	45,402	84,262	11,492	6	.	1,053	290	29	239	1	.	16
Illinois	10	363	369	221	.	82	.	.	44	6	10	.	3
Maryland	4	6	.	.	.	.	.	14	.	.	.	.	.
Massachusetts	20	26,235	55,200	30,403	41	55	354	.	90	42	68	.	11
New-Jersey	132	135,160	224,204	19,366	218	19	9,146	2,112	229	4,195	1	3	187
New-York	185	62,197	92,772	72,635	80	972	1,838	1,478	572	846	139	74	712
Ohio	3	96	.	.	8	8	.	.	.	.	.	.	.
Pennsylvania	66	89,429	228,786	30,217	60	163	2,306	451	603	540	20	.	100
Rhode Island	3	930	2,463	40	.	.	.	43	.	43	1	.	.
Alle anderen Staaten	5	8,418	28,286	3,000	.	.	169	.	.	.	.	.	.

Tabelle V. Detaillierte Zusammenstellung. (Fortsetzung.)

Staaten	Anzahl der Fabrikse- ments	Verwendete Materialien									
		Totalwert aller Materialien		Rohseide		Abfallseide		Organzine und Trame		Andere Materialien aus Seide	
		Doll.	Pfund	Wert Doll.	Pfund	Wert Doll.	Pfund	Wert Doll.	Pfund	Wert Doll.	Pfund
Total	472	50,919,616	6,376,881	26,087,371	1,357,618	1,106,608	3,305,372	16,518,979	744,223	2,638,242	
California	9	144,672	20,575	71,012	200	500	3,718	31,326	3,071	20,568	
Connecticut	35	6,198,476	1,142,802	4,560,968	648,823	515,738	113,978	584,442	15,527	62,180	
Illinois	10	313,115	5,225	23,500	.	.	7,095	34,776	21,798	97,655	
Maryland	4	34,305	.	.	.	.	4,645	27,705	350	1,825	
Massachusetts	20	3,551,023	558,493	2,128,772	191,909	155,494	97,278	485,995	23,608	91,436	
New-Jersey	132	17,875,430	1,845,242	7,691,253	61,420	56,523	1,858,517	9,093,692	97,793	350,377	
New-York	185	19,141,679	715,603	3,117,515	59,598	57,003	912,782	4,680,369	159,138	716,394	
Ohio	3	13,983	.	.	.	.	920	7,473	112	862	
Pennsylvania	66	12,984,916	1,932,396	7,843,624	310,668	250,457	287,159	1,484,599	422,826	1,296,945	
Rhode Island	3	148,763	.	.	73,000	58,413	19,280	88,602	.	.	
Alle anderen Staaten	5	713,254	157,145	650,727	12,000	12,480	.	.	.	.	

Tabelle V.

Detaillierte Zusammenstellung. (Fortsetzung.)

Seiden-Industrie.

191

Staaten	Anzahl der Etablissements	Verwendete Materialien									
		Andere Textil-Materialien		Oel		Seife		Chemikalien und Farbstoffe		Brennstoffe	
		Pfund	Wert Doll.	Gallonen	Wert Doll.	Pfund	Wert Doll.	Wert Doll.	Wert Doll.	Totalwert	Kohle
Total	472	5,624,900	2,327,684	76,348	32,514	2,340,098	126,065	558,532	400,107	99,835	372,916
California	9	16,920	13,303	94	59	2,900	249	150	102	3	30
Connecticut	35	118,474	78,485	6,977	3,173	589,827	31,055	170,636	73,134	14,753	68,882
Illinois	10	274,135	111,978	182	107	400	20	4,600	1,725	482	1,485
Maryland	4	7,800	2,799	20	6	.	.	.	205	60	205
Massachusetts	20	212,357	156,120	3,430	1,104	333,724	17,847	51,025	48,149	10,185	41,524
New-Jersey	132	313,990	228,811	25,103	10,666	682,315	32,994	111,990	143,182	34,903	143,128
New-York	185	2,176,847	936,248	10,354	4,611	220,554	13,042	100,082	63,990	14,759	50,945
Ohio	3	7,975	5,488	.	.	.	.	.	.	.	.
Pennsylvania	66	2,495,909	794,350	29,223	12,429	297,744	16,906	108,012	63,502	23,248	62,372
Rhode Island	3	.	.	.	.	16,650	998	.	.	.	.
Alle anderen Staaten	5	493	102	965	359	195,984	12,554	12,037	6,168	1,382	4,845

Tabelle V.

Detaillierte Zusammenstellung, (Fortsetzung.)

Staaten	Anzahl der Etablissemments	Verwendete Materialien				F a b r i k a t e					
		Brennstoffe		Wert aller Materialien		Totalwert der Erzeugnisse	Organzine und Trame	Spun silk	Maschinen- garn und Nähseide	Strick- und Floss-Seide	Genußsteine und glatte Waren
		Holz	Andere Brenn- stoffe	Doll.	Doll.						
		Schäure	Wert Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.	Doll.
Total	472	5,315	11,353	15,838	1,122,914	87,298,454	16,880,366	1,263,489	7,068,213	1,849,631	15,183,134
California	9	.	.	72	7,403	271,912	5,600	.	81,590	24,840	.
Connecticut	35	1,135	3,260	1,492	118,665	9,788,951	1,356,854	308,536	3,820,463	704,945	1,099,284
Illinois	10	.	.	240	38,754	785,845	.	.	.	.	.
Maryland	4	.	.	.	1,765	100,361	.	.	.	.	.
Massachusetts	20	3,250	6,575	50	115,081	5,557,569	688,359	257,251	2,216,213	499,131	.
New-Jersey	132	.	.	4	155,992	30,760,371	5,265,389	89,000	102,750	119,956	9,297,792
New-York	185	10	65	12,080	451,825	19,417,796	1,474,841	206,640	254,000	21,259	2,592,508
Ohio	3	.	.	.	160	33,927	.	.	.	.	.
Pennsylvania	66	20	130	1,000	214,092	19,357,546	7,645,323	308,000	446,197	389,500	1,940,836
Rhode Island	3	.	.	.	750	229,062	.	94,062	.	.	.
Alle anderen Staaten	5	900	1,323	.	18,427	995,114	444,000	.	147,000	90,000	252,714

Tabelle V. Detaillierte Zusammenstellung. (Fortsetzung.)

Staaten	Anzahl der Etablissements	F a b r i k a t e									
		Andere breite Waren	Tapeten- Vorhänge u. andere breite Tapeten- Waren	Gimpfen und Besätze	Sacktücher	Bänder und Spitzen	Gürtel und Schleifen	Kleider-, Mantel- und Rockbesatz und Uniform- hosen	Wirkwaren und Strickwaren	Alle anderen Fabrikate	
Total	472	Doll. 9,000,418	Doll. 3,712,332	Doll. 3,918,209	Doll. 1,913,224	Doll. 17,343,197	Doll. 2,771,382	Doll. 4,636,357	Doll. 1,156,172	Doll. 602,330	
California	9	.	.	120,360	.	.	6,000	23,840	7,346	2,336	
Connecticut	35	1,384,619	62,163	112,319	31,300	736,642	139,216	.	15,125	17,485	
Illinois	10	.	2,000	465,500	.	.	65,000	228,745	23,900	700	
Maryland	4	.	.	24,000	.	70,361	.	6,000	.	.	
Massachusetts	20	784,719	.	127,000	.	.	660,938	160,000	135,958	28,000	
New-Jersey	132	3,517,843	572,842	185,949	1,872,559	9,229,387	359,902	54,000	79,212	14,250	
New-York	185	679,356	665,604	1,984,531	9,365	6,031,576	1,154,326	3,199,702	872,800	271,281	
Ohio	3	.	.	8,767	.	.	.	25,160	.	.	
Pennsylvania	66	2,634,381	2,409,723	889,783	.	1,195,231	293,000	938,903	21,831	244,838	
Rhode Island	3	.	.	.	.	80,000	55,000	.	.	.	
Alle anderen Staaten . .	5	.	.	.	.	.	38,000	.	.	23,400	

Tabelle VI. Classification von Arbeitskraft und Löhnen : 1890.

S t a a t e n	Anzahl der Erblüssnennents	T o t a l e		Durchschnittliche Zahl in jeder Classe beschäftigt und Durchschnitts-Wochenlohn							
		Arbeiterzahl	Bezahlte Löhne	Zahl der in der ganzen Industrie angestellten Beamten und Oberaufseher							
				Männlichen Geschlechtes über 16 Jahre alt				Weiblichen Geschlechtes über 15 Jahre alt			
				Anzahl	Anzahl der Wochen, welche beschäftigt	Durch- schnitts- Wochenlohn per Person	Total der Löhne	Anzahl	Anzahl der Wochen, welche beschäftigt	Durch- schnitts- Wochenlohn per Person	Total der Löhne
Total	472	50,913	Doll. 19,680,318	644	.	Doll. .	Doll. 1,137,043	21	.	Doll. .	Doll. 17,836
California	9	214	83,566	6	50	36.73	11,020	1	50	30.00	1,500
Connecticut	35	5,081	2,006,804	48	50	36.66	87,800	.	.	.	.
Illinois	10	805	295,636	19	48	31.92	29,060	.	.	.	.
Maryland	4	75	24,233	3	50	24.00	3,600	.	.	.	.
Massachusetts	20	3,216	1,296,399	44	49	46.28	99,950	1	46	21.82	1,000
New-Jersey	132	17,917	7,176,180	201	49	33.57	330,814	3	50	20.00	3,000
New-York	185	13,151	5,584,399	220	49	36.82	394,758	13	47	14.99	9,120
Ohio	3	40	13,685	1	50	20.00	1,000	.	.	.	.
Pennsylvania	66	9,522	2,981,334	88	46	40.17	163,066	3	49	21.74	3,216
Rhode Island	3	194	61,978	6	49	26.31	7,675	.	.	.	.
Alle anderen Staaten	5	698	156,104	8	46	22.45	8,300	.	.	.	.

Table VI.
Classification von Arbeitskraft und Löhnen: 1890. (Fortsetzung.)

S t a a t e n	Anzahl der Kindheimsen	Durchschnittliche Zahl in jeder Classe beschäftigt und Durchschnitts-Wochenlohn									
		Arbeiter für geübtere Arbeit					Gewöhnliche mindere Arbeitskraft				
		Weiblichen Geschlechtes über 15 J. alt					Männl. Geschlechtes über 16 J. alt				
		Anzahl	Anzahl der beschäftigten Wochen	Durchschnitts- Wochenlohn per Person	Total der Löhne	Anzahl	Anzahl der beschäftigten Wochen	Durchschnitts- Wochenlohn per Person	Total der Löhne	Anzahl	Total der Löhne
Total	472	19,695	.	Doll. 5,475.613	Doll. 37,318	2,573	.	Doll. .	Doll. 390,029	884	Doll. 406,657
California	9	137	48	5.67	37.318	2	50	4.70	470	8	1,454
Connecticut	35	2,499	50	5.60	700.109	123	50	3.91	24,076	209	106,575
Illinois	10	535	46	5.88	143,392	10	48	3.26	1,560	3	1,698
Maryland	4	44	50	3.93	8,588	.	.	.	.	1	65
Massachusetts	20	1,549	49	5.54	424,363	48	49	4.31	10,075	85	37,064
New-Jersey	132	5,951	47	6.39	1,798,259	858	49	3.07	128,973	313	149,663
New-York	185	4,825	49	5.88	1,398,208	249	49	3.10	37,500	150	60,877
Ohio	3	28	48	5.64	7,524	.	.	.	.	.	.
Pennsylvania	66	3,767	48	4.93	898,188	1,124	49	3.10	171,220	102	45,432
Rhode Island	3	54	48	5.13	13,427	18	50	3.11	2,796	3	958
Alle anderen Staaten	5	306	48	3.16	46,237	141	49	1.95	13,359	10	2,871

Arbeitskraft und Löhne: 1890.

Tabelle VII.

Staaten	Anzahl der Etablissements		Durchschnittliche Arbeitsstunden an gewöhnlichen Arbeitstagen		Totale		Durchschnitts-Arbeitslohn per Woche und Durchschnittslohn der verschiedenen Kategorien der Wochenverdienste (Löhne für Stückerarbeit sind hier ausgeschlossen)					
	472	.	Vom Mai bis November	Vom November bis Mai	Anzahl der beschäftigten Arbeiter	Betrag der bezahlten Löhne	Total-Anzahl	Männlichen Geschlechtes über 16 Jahre				
								Unter Doll. 5	Doll. 5 und darüber jedoch unter Doll. 6	Doll. 6 und darüber jedoch unter Doll. 7	Doll. 7 und darüber jedoch unter Doll. 8	Doll. 8 und darüber jedoch unter Doll. 9
Total	472	.	.	.	50,913	19,680,318	12,874	1,308	473	870	669	688
California	9	9.56	9.56	9.56	214	83,566	54	3	4	.	4	.
Connecticut	35	10.63	10.63	10.63	5,081	2,006,804	1,304	44	49	87	113	64
Illinois	10	9.28	9.28	8.88	805	285,636	180	16	.	2	.	.
Maryland	4	9.75	9.75	9.75	75	24,233	31	1	7	10	1	.
Massachusetts	20	9.90	9.90	9.75	3,216	1,296,399	1,108	63	80	136	82	35
New-Jersey	132	9.99	9.99	9.96	17,917	7,176,180	4,421	268	177	317	270	257
New-York	185	9.74	9.74	9.74	13,151	5,584,399	3,516	353	111	138	89	214
Ohio	3	9.33	9.33	9.17	40	13,685	10	3	.	.	.	.
Pennsylvania	66	9.97	9.97	9.94	9,522	2,981,334	2,063	539	41	143	80	100
Rhode Island	3	10.25	10.25	10.25	194	61,978	50	6	.	14	7	.
Alle anderen Staaten	5	10.20	10.20	10.20	698	156,104	137	12	4	23	23	18

Tabelle VII.

Arbeitskraft und Löhne: 1890. (Fortsetzung.)

Staaten	Anzahl der Etablissements	Durchschnitts-Arbeitslohn per Woche und Durchschnittslohn der verschiedenen Kategorien der Wochen-Verdienste									
		Männlichen Geschlechtes über 16 Jahre						Weiblichen Geschlechtes über 15. Jahre			
		Doll. 9 und darüber jedoch unter Doll. 10	Doll. 10 und darüber jedoch unter Doll. 12	Doll. 12 und darüber jedoch unter Doll. 15	Doll. 15 und darüber jedoch unter Doll. 20	Doll. 20 und darüber jedoch unter Doll. 25	Doll. 25 und darüber	Total- Anzahl	Unter Doll. 5	Doll. 5 und darüber jedoch unter Doll. 6	
Total	472	1 342	1 593	2 175	2 151	688	917	20 042	6 523	5 072	
California	9	.	12	8	13	3	7	154	26	63	
Connecticut	35	281	153	192	166	57	98	2 622	529	948	
Illinois	19	32	36	27	29	25	13	543	116	186	
Maryland	4	.	.	10	.	.	2	44	39	.	
Massachusetts	29	110	66	252	175	62	47	1 558	364	682	
New-Jersey	132	312	679	737	677	274	233	6 022	1 370	1 526	
New-York	185	160	453	605	816	175	372	4 919	1 493	1 109	
Ohio	3	.	3	2	1	1	.	30	10	2	
Pennsylvania	66	217	172	316	233	78	111	3 785	2 280	531	
Rhode Island	3	.	2	10	3	3	5	56	25	24	
Alle anderen Staaten	5	.	17	16	8	10	6	309	271	1	

Tabelle VII.

Arbeitskraft und Löhne: 1890. (Fortsetzung.)

S t a a t e n	Anzahl der Etablissements	Durchschnitts-Arbeitslohn per Woche und Durchschnittslohn der verschiedenen Kategorien der Wochenverdienste (Löhne für Stückarbeit sind hier ausgeschlossen)											
		Weiblichen Geschlechtes über 15 Jahre											
		Doll. 6 und darüber jedoch unter Doll. 7	Doll. 7 und darüber jedoch unter Doll. 8	Doll. 8 und darüber jedoch unter Doll. 9	Doll. 9 und darüber jedoch unter Doll. 10	Doll. 10 und darüber jedoch unter Doll. 12	Doll. 12 und darüber jedoch unter Doll. 15	Doll. 15 und darüber jedoch unter Doll. 20	Doll. 20 und darüber jedoch unter Doll. 25	Doll. 25 und darüber			
Total	472	4.376	1.371	995	485	885	263	37	21	14			
California	9	29	16	8	7	4	.	.	.	1			
Connecticut	35	975	75	29	45	7	9	1	2	2			
Illinois	10	175	4	54	1	6	.	.	.	1			
Maryland	4	5	.	.	.	.	.	.	.	.			
Massachusetts	20	300	95	22	30	13	51	.	1	.			
New-Jersey	132	1.487	505	284	254	483	102	5	5	1			
New-York	185	951	455	544	122	102	95	30	11	7			
Ohio	3	15	2	.	.	.	1	.	.	.			
Pennsylvania	66	407	212	53	24	269	4	1	2	2			
Rhode Island	3	.	5	.	2	.	.	.	.	.			
Alle anderen Staaten	5	32	2	1	.	1	1	.	.	.			

Tabelle VII. **Arbeitskraft und Löhne: 1890.** (Schluss.)

S t a a t e n	Anzahl der Etablissements	Durchschnitts-Arbeitslohn per Woche und Durchschnittslohn der verschiedenen Kategorien der Wochenverdienste (Löhne für Stückarbeit sind hier ausgeschlossen)							Stückarbeit	
		K i n d e r							Anzahl	Total-Löhne
		Total-Anzahl	Unter Doll. 5	Doll. 5 und darüber Doll. 6	Doll. 6 und darüber Doll. 7	Doll. 7 und darüber Doll. 8	Doll. 8 und darüber Doll. 9	Doll. 9 und darüber		
Total	472	2,666	2,561	105	.	.	.	.	15,331	Doll. 5,577,216
California	9	2	1	1	.	.	.	.	4	2,494
Connecticut	35	123	121	2	.	.	.	.	1,032	399,769
Illinois	10	10	10	.	.	.	.	.	72	24,150
Maryland	4	.	.	.	.	.	.	.	.	.
Massachusetts	20	80	67	13	.	.	.	.	470	159,768
New-Jersey	132	863	801	62	.	.	.	.	6,611	2,537,758
New-York	185	265	260	5	.	.	.	.	4,451	1,601,968
Ohio	3	.	.	.	.	.	.	.	.	.
Pennsylvania	66	1,163	1,141	22	.	.	.	.	2,511	809,448
Rhode Island	3	19	19	.	.	.	.	.	69	16,128
Alle anderen Staaten	5	141	141	.	.	.	.	.	111	25,733

Benützte Schriften.

Agricultural Reports, United States 1862—1890.

Annual Reports of the Commissioner of Labor.

Department of the Interior; Bureau of Labor Washington 1886—1894.

Bagnall Rev. W. K. Middletown, Conn.

The Textile Industries of the United States. Vol. 1, 1689—1810, Riverside Press
Cambridge (Mass.).

Bischoff James

A Comprehensive History of the Woolen and Worsted Manufactures, London 1842,
Smith Elder & Co.

Bischopp J. Leander

History of American Manufactures from 1608—1860. Ed. Young & Co, Phila-
delphia.

Bulletin of the Wool Manufacturers Association 1869—1894.

Boston. Edited by S. N. Dexter North.

Burnley James

History of Wool and Woolcombing. Sampson Son, Marstow, Searle and Rivington,
London 1889.

Byron Rose.

The Silk Industry. Department of the Interior, Washington.

Commercial Relations of the United States with Foreign Countries.

Department of State 1894 Washington.

Demond W. C.

Twenty-five Years' Experience in Wool Carding and Spinning. Springfield Mass.

Dockham, American Report of the Textile Manufacture, Boston.

Edward Stanwood.

The Cotton Manufactures. Department of the Interior, Washington.

Ford, Worthington C.

Wool and Manufactures of Wool. Treasury Department Washington 1894.

Garland A. M.

The Tariff on Foreign Wools, Its Relation to Domestic Production, 1883.

Gibson Richard H.

The American Dyer. Boston: A. J. Wright, 1878.

Harris Edward

Memorial of Manufacturers of Woolen Goods to the Committee of Ways and
Means, Washington, Mc. Gill & Withrow 1872.

Harris Edward, and Hazard Rowland

The Tariff and how it affects the Woolen Cloth Manufacture and Wool Growers.
Woonsocket. S. S. Foss, 1871.

Hayes, John, L. and E. R. Mudgee

Report upon Wool and Manufacturers of Wool, Paris Universal Exposition 1867.
Reports of the United States Commissioners, Washington: Government Printing
Office 1868.

Report on Wool, Woolen Fabrics and Silk and Silk Fabrics at the International
Exhibition of 1876 at Philadelphia 1876.

History of Silk, Cotton, Linen, Wool, and other Fibrous Substances including
observations on Spinning, Dying and Weaving. Harper Brothers 1845.

Mc. Laren W. S. B.

Spinning Woolen and Worsted, Cassel & Co., New-York 1884.

Leroux Charles.

Manufacture of Worsted and Carded Yarns. Henry C. Baird, Philadelphia 1869.

Livingston Robert R.

Essay on Sheep. New-York T. & J. Swords 1869.

Mc. Murtrie, William.

Report upon the Examination of Wool and other Animal Fibres made under
the Direction of the Commissioner of Agriculture, Washington 1886.

North S. N. D.

Twenty five years of Wool Tariff History, Boston 1889.

North, S. N. D.

The Wool Book. Boston, The Rockwell and Churchill Press 1892.

North, S. N. D.

Statistics of Manufactures. The Wool Industry. Department of the Interior
Washington.

Stanwood.

Statistics of Cotton Manufactures, Department of the Interior, Washington.

**Statistics of the Woolen Manufactories in the United States, New-York,
William H. Graham 1845.****Statistics Relating to Wool and Manufactures of Wool.**

Special Report Prepared by the Chief of the Bureau of Statistics, Treasury Depart-
ment, Washington, on the Imports and Exports of Wool and its Manufactures
in the United States etc. Government Printing Office, Washington 1887.

Taft Royal C.

Introduction of the Woolen Manufacture into the United States. Sidney A. Rider.
Providence 1882.

Taussig F. W.

The Tariff History of the United States. C. G. Putmans Son, New-York 1893.

The Foreign Commerce and Navigation of The United States.

Treasury Department Washington 1894.

Weeden Wm. B.

Economic and Social History of New-England 1620 to 1789. Boston.
Houghton, Mifflin & Co. 1890.

PAPIER-INDUSTRIE
KERAMISCHE UND GLAS-INDUSTRIE

VON DR. KARL VOGEL.

LEDER- UND SCHUHWAREN-INDUSTRIE

VON JULIUS LÖWENSTEIN.

GARNE UND GEWEBE AUS FLACHS

VON EMIL SIEGL.

HAUSHALT- UND TOILETTE-SEIFEN
PARFUMERIEN UND ÄTHERISCHE ÖLE

VON ALFRED TAUSSIG.



Inhalt des vierten Heftes:

	Seite
Papier- keramische und Glas-Industrie. Von Dr. K. Vogel:	
Lithographie, Zinkographie, Farbendruck	3—4
Papier-Industrie	4—16
Thonwaren und Mosaiken	16—24
Glas und Glaswaren	24—29
Buntes Glas zu Decorationszwecken	29—32
Leder- und Schuhwaren-Industrie. Von J. Löwenstein 33—45	
Garne und Gewebe aus Flachs. Von E. Siegl:	
Jury-Verhältnisse	49
Allgemeine Lage der Seiden-Industrie	50—54
Oesterreich	55
Deutsches Reich	56
Grossbritannien	57
Vereinigte Staaten von Nordamerika	59
Frankreich	60
Belgien	61
Russland	62
Schlusswort	62
Haushalt- und Toilette-Seifen, Parfumerien. Von A. Taussig 65—69 ✓	

PAPIER-INDUSTRIE

KERAMISCHE UND GLAS-INDUSTRIE

AUF DER

WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO.

VON

DR. KARL VOGEL,

KAIS. RATH, SECRETÄR DER HANDELS- UND GEWERBEKAMMER

IN PILSEN.

In der Riesenhalle für die Ausstellung der Gewerbe und freien Künste, welche in ihrer Ausdehnung von $787' \times 1687' 30.5$ Acker Land fasste und es mit einem 250' hohen, kühn gespannten Eisen- und Glasdach überwölbte, war an der „Columbia Avenue“, welche dieses Gebäude seiner Länge nach, 50' breit durchzog, zwischen der Ausstellung Deutschlands und jener Japans die österreichische Industrieabtheilung installiert.

Ein vom Architekten Emil Bressler entworfenes, 57' hohes Portal — dessen von Atlanten getragener Thorbogen von einer durchbrochenen Kuppel kronenartig überragt und mit dem Reichsadler in reich decorierter Cartouche und mit Genien geschmückt war — bildete mit seinen seitlichen, Bogen verbindenden Säulen längs der ganzen Breite der österreichischen Abtheilung einen einladenden Eingang zu den unmittelbar hinter der Portalbildung installierten und durch sie frei sichtbaren kunstgewerblichen Schätzen der österreichischen Ausstellung. An den beiden Ecken der Front standen in harmonischer Verbindung mit dem Porticus die gleichfalls kuppelgekrönten Amtszimmer der österreichischen Vertretung.

Von der das ganze Gebäude in einer Breite von 50' umgebenden Gallerie entfiel auch ein dem unteren Ausstellungsraume entsprechender Theil für die österreichische Ausstellung.

Um der Anordnung des Ausstellungskataloges treu zu bleiben, will ich, bevor ich zur weiteren Besprechung der einzelnen Gruppen übergehe, bemerken, dass gleich beim Eintritte in die österreichische Abtheilung die kunstgewerbliche Ausstellung des k. k. österreichischen Museums für Kunst und Industrie in Wien eingerichtet war. Prächtige Schmucksachen, Vasen, Pocale, Cassetten, Dosen, Adressdeckeln, Emailbilder, Bronzefiguren etc. sollten von der Höhe der kunstgewerblichen Arbeiten dieser Art in Oesterreich Zeugnis geben. Die meisten der hier ausgestellten Stücke waren vollendete Kunstwerke, deren jedes eine eigene Besprechung verdiente und die auch einzeln von der Jury behandelt wurden. Unter den ausgestellten Sachen waren allerdings einige Arbeiten älteren Datums.

Lithographie, Zinkographie, Farbendruck.

Diese Gruppe war in der österreichischen Abtheilung vertreten durch:

S. Czeiger, k. k. priv. lithographisch-artistische Anstalt, Kunstdruckerei und Rahmenfabrik in Wien, mit schön ausgeführten Heliogravuren, Aquarellfacsimilen, Glasechromos in Rahmen und Supraporten;

Aug. Denk, Erste Wiener Präge- und Goldruckanstalt in Wien, mit einer Collection von schönen und billigen Cellulographien eigener Erfindung;

L. D. Enders, Buch- und Kunstdruckerei, Lithographie, Verlagsbuchhandlung in Neutitschein, mit einem Musteralbum voll schön ausgeführter Diplome, Annoneen und anderer Accidenzen;

Emil M. Engel, Buchdruckerei, Lithographie, Verlagsbuchhandlung und Kalenderverlag in Wien, mit guten typo- und lithographischen Arbeiten, Kalendern u. dgl.;

Anton Halauska, Buch- und Kunstdruckerei in Hallein, mit seinem trefflichen „Technischen Jahrbuch für Buch- und Kunstdruck“;

Heinrich & Rudolf Knöfler, xylographische Anstalt und Kunstdruckerei in Wien, mit auf der Buchdruckerpresse gedruckten Chromoxylographien schönster Ausführung;

H. O. Mietzke, Verlagskunsthaltung in Wien, mit guten, sehr interessanten Kupferstichen, Radierungen und Heliogravuren. Diese Ausstellung hatte einen sehr guten Platz auf der südlichen Seitenfront der österreichischen Abtheilung.

F. Popelka, Buchdruckerei, lithographische Anstalt und Schriftgiesserei in Jaroměř, typographisch ausgeführte Vorlagen für slavische Stickereien und chromolithographische Arbeiten in Verbindung mit nach den Vorlagen ausgeführten Stickereien des böhmischen Frauenerwerbsvereins.

Photomechanische und andere mechanische Illustrationsmethoden.

Photographien.

Diese Gruppe war in der österr. Abtheilung vertreten durch J. Förster in Salzburg mit 3 photographischen Hintergründen mit guten Zeichnungen in Oelfarbe und mit kleinen Mustern solcher Hintergründe;

R. Lechner (Wilh. Müller), k. und k. Hof- und Universitäts-Buchhandlung und photographische Manufactur in Wien, mit Photographien und photogrammatorischen Apparaten;

Richard Paulussen, Kunstanstalt für Photogravuren in Wien, mit guten Reproductionen;

Bernhard Wachtel in Wien mit Passepartouts.

Die einzelnen Ausstellungen der Gruppen 75 und 76 waren leider nicht beisammen, sondern theilweise auf der Gallerie, theilweise im unteren Raume zerstreut auf verschiedenen Wänden und Plätzen, so dass von einer Uebersicht über dieselben keine Rede war.

Papierindustrie.

Die Papierindustrie und die zu derselben Gruppe gehörigen Schreibmaschinen, Schreibmaterialien und Buchbinderarbeiten waren auf der Ausstellung in einer Weise vertreten, welche einerseits die grossen Fortschritte

zeigte, welche die amerikanische Papierfabrication und Papierverarbeitung und die Erzeugung und Verwendbarkeit der Schreibmaschinen in Amerika gemacht hat, und welche anderseits Vergleiche namentlich mit der österreichischen Papierindustrie ermöglichte, da diese durch viele ihrer bedeutendsten Firmen vertreten war.

Ich will zunächst der österreichischen Aussteller gedenken.

Die Firma P. Piette zeigte in einer geschmackvoll und geschickt arrangierten Ausstellung aus ihrer Fabrik in Pilsen: Normalarchivpapier (sehr festes Leinenpapier), Bankpostpapier (weisses dünnes Briefpapier) und Schreib- und Löschpapier für den Export; aus der Fabrik in Freiheit: Cigarettenpapier in Bücheln und Seidenpapier, sog. Blumenpapier, in allen Farben, unübertroffen in der Feinheit der Nuancen vom sprühendsten bis zum zartesten Tone.

Die Ausstellung der Firma Leykam-Josefsthal, Actiengesellschaft für Papier- und Druckindustrie in Wien, zeichnete sich aus durch grosse Mannigfaltigkeit der gezeigten Papiere, vom Packpapier bis zum feinsten Schreibpapier, und durch künstliche Wasserzeichen, welche nach einem eigenen von Prof. Husnik in Prag erfundenen Verfahren in schönen Mustern mit ganz reiner Zeichnung und Prägung in verschiedenen Qualitäten erzeugt werden. Auf Tafeln waren die der Gesellschaft gehörigen Fabriken und statistische Daten über Maschinen, Arbeiterzahl, ausgezahlte Löhne, über Production und Export nach den einzelnen Ländern verzeichnet.

Minder befriedigend war die Ausstellung von Briefpapier, s. g. Normalpapier und Wert- und Banknotenpapier der Actiengesellschaft der k. k. priv. Papierfabrik „Schlögelmühl“ in Wien. Zwischen zwei Rollen Rotationsdruckpapier stand ein anspruchsloser Kasten, in welchem einige wenige Lagen von Documenten- und Normalpapier und ebenso anderer verschiedener Schreibpapiersorten ausgestellt waren. Durch diese Ausstellung konnte man sich kein Bild über die Leistungsfähigkeit dieser so bedeutenden Fabrik verschaffen.

Die Neusiedler Actiengesellschaft für Papierfabrication in Wien zeigte dem alten Rufe dieser Fabrik entsprechende gute Papiere aller Gattungen, insbesondere auch Banknotenpapier, Papier für Cassenscheine, geschöpftes Wertpapier, Obligationspapier und s. g. Normalpapier.

Die Firma Hermann Bräunert, Drell- und Kofferpapierfabrik in Wien, brachte zahlreiche Muster ihrer Erzeugnisse.

Julius Hofmeier in Wien (V., Straussengasse); Panneaux aus Skytogen, d. i. aus einer in allen Staaten patentierten Lederimitation, die für Bücherdeckel, Galanteriewaren und Wandtapeten eine ebenso schöne als dauerhafte Verwendung findet, da einerseits die Zeichnung und Färbung als Handarbeit dem individuellen Geschmacke angepasst werden kann, anderseits die Skytogen-Tapeten neben Festigkeit und Elasticität noch den Vorzug haben, dass sie, ohne Schaden zu leiden, waschbar sind. Sie zierten die Wände der Bureaux der österreichischen Commission.

D. R. Pollak & Söhne, Briefcouverts- und Papierwarenfabrik „Myrtle Mill“ in Wien, zeigte Briefbogen und Couverts in Cassetten, feine Papierausstattungen mit Bildern und Prägungen in ganz vortrefflicher Herstellung.

Jacob Schnabel & Co. und Christ. Schütz in Wien stellten in bunten Anordnungen Cigarettenpapier in Bücheln, Cigarettenhülsen und Cigarrenspitzen aus Papier aus.

J. Steinbrenner, k. k. priv. Buchbinderwarenfabrik, Buch- und Kunstdruckerei in Winterberg, zeigte in einem grossen freistehenden Glaskasten eine Collection von 265 Stück Gebetbücher in deutscher, böhmischer, polnischer, ungarischer, croatischer, französischer, italienischer, spanischer und portugiesischer Sprache, wobei jedes der ausgestellten Gebetbücher einen anderen Einband darstellte. Dadurch wurde auch die grosse Mannigfaltigkeit der Gebetbücherausstattungen, welche von J. Steinbrenner ausgeführt werden, zur Anschauung gebracht.

Bemerkenswert waren insbesondere die Einbände in Celluloid mit reicher Auswahl von Prägungen in Hochrelief oder mit leichten stilvollen Prägungen in Combination mit Perlmutterverzierungen. Daran reihten sich elegante Lederbände in Kalbleder mit modernen Prägungen, passenden Beschlägen und zarten Perlmutterverzierungen, dann Gebetbücher mit echten Perlmutterdeckeln in ganzen Platten, ferner Kalbleder-Prachtbände mit stilvoller Deckelvergoldung und mit eingelegten Feldern, theils nach Entwürfen des Architekten Theyer, theils nach Motiven italienischer Renaissance, endlich Gebetbücher in geschnitzten Elfenbeineinbänden.

Die Firma J. Steinbrenner ist die erste und bisher die einzige, welche Buchbände in Celluloiddeckeln, die sich übrigens durch ausserordentliche Dauerhaftigkeit auszeichnen, in solcher Weise, insbesondere auch schwarz und braun, als Massenartikel erzeugt.

Die amerikanische Papierfabrication hat sich an der Ausstellung wohl nicht in grossem Umfange betheiligt, aber was sie auf der Gallerie des Industriegebäudes zeigte, war vorzüglich in seiner Art und auch geschickt vorgeführt.

Thompson & Norris Co., Brooklyn, brachte gewelltes Flaschenpackpapier, ein fürs Packen ausgezeichnetes Strohpapier;

Weston Paper & Manufacturing Co., Dayton, Ohio : farbiges Emballagepapier in Rollen, an welche ein Reissholz angebracht ist, so dass man das eben nöthige Stück Papier dem Lineal entlang abreissen kann, für Kaufleute sehr handlich.

Whiting Paper Co., New-York: feine Brief- und Schreibpapiere, animalisch geleimt; Visitenkartenpapier, Handpapier; farbige Papiere zu Büchereinlagen. Die Firma hat zwei grosse Papierfabriken in Holyoke, Mass., wo das Papier erzeugt wird, während die Confection in New-York besorgt wird.

Crane Bros., Westfield, Mass.: Sehr festes Bücherpapier, das beste Documentenpapier. Diese feinsten Papiere werden mit 22 cents das Pfund

bezahlt. Crane Bros. ist die einzige amerikanische Firma, welche sich rühmen kann, dass sie das Wasserzeichen so macht, dass es in der Mitte ist; die anderen schneiden das Wasserzeichen im Buge durch. Die Firma unterhält auch ein grosses Exportgeschäft nach Frankreich und England.

Crane & Co., Dalton, Mass.: Besonders festes Maschinenpapier für Wertpapiere aller Art mit Wasserzeichen; eine Sorte für Wechsel, Checks, Actien, Bestätigungen u. dgl., und eine Sorte für Banknoten mit Streifen, welche dadurch erzielt werden, dass Fäden von einem anderen Materiale und von verschiedenen Farben in die Papiermasse eingestreut werden, während das Papier auf der Maschine erzeugt wird. (Das Papier der deutschen Marknoten wird bei Gebr. Ebart in Eberswalde nach dem nämlichen Verfahren erzeugt.) Die dadurch entstehenden Streifen erschweren ungemein die Nachahmung.

Z. & W. M. Crane, Dalton, Mass., zeigten in einer grossen, mit Bureau ausgestatteten Ausstellung weisses Briefpapier „Old Style“, dann Elfenbeinpapier (Bristol Carton) mit wunderschönen Wasserzeichen und in verschiedenen, etwa 20 Färbungen, hoch satiniert und rauh (distaff linen). Die Wasserzeichen kamen durch Aufspannungen über Glühlichter sehr wirkungsvoll zur Geltung.

Byron Weston, Dalton, Mass.: Feine Schreib- und Bücherpapiere.

L. L. Brown Paper Co., Adams, Mass.: Bücher- und Urkundenpapiere, die den Erzeugnissen von Crane gleichkommen.

Paterson Parchment Paper Co., Passaic, New Jersey: Pergamentpapier.

Hurlburt Paper Manufacturing Co., South Lee, Mass.: Schreib- und Photographiepapiere und Bankpostpapiere in einer so trefflichen Anordnung, dass sie von allen Seiten gleichmässig betrachtet werden konnten.

Die deutsche Papierfabrication war abgesehen von der Papierfabrik Sundern in Westfalen, deren mit Farben bedruckte und gestreifte Seidenpapiere abseits auf der Gallerie aufgestellt waren, selbst nicht vertreten. Diesen Mangel ersetzte eine sehr instructive Ausstellung der diesem Industriezweige nahestehenden Zellstoff-Fabrik Waldhof a. R. — Dieselbe zeigte in bescheidenen Räumen des sonst grossartig ausgestatteten „Deutschen Hauses“ zunächst das zur Verwendung gebrachte vorzügliche Fichtenholz des Schwarzwaldes in natura und in zahlreichen betreffenden Waldculturen entnommenen Bildern und veranschaulichte dann die einzelnen Stadien der Zellstoff-Fabrication. Die Darstellung dieses Processes vom Rohmaterial bis zum Endproducte der wegen grosser Festigkeit, besonderer Reinheit und Weisse oder hoher Bleichfähigkeit als ausgezeichnet bekannten Qualitäten ungebleichten Zellstoffes und ebenso gebleichter Cellulose war eine mustergiltige und zeigte wohl das Beste, was in diesem Industriezweige auf dem Markte bisher erschienen ist. Ferner waren hier in Rahmen grosse aus reinem Zellstoffe erzeugte Papierbogen

eingespannt, welche bei durchscheinendem Lichte deutliche Wasserzeichen und schöne Rippungen erkennen liessen. Die aufgelegten Muster von fertigen Papieren aus mehreren hervorragenden Fabriken Deutschlands mit Angabe des Procentgehaltes von Zellstoff bis zu 90% bewiesen, dass sich dieses Surrogat in ausgiebiger Weise zu ganz feinen Papieren verwenden lässt.

Diese reichhaltige, überaus interessante Ausstellung wird gewiss dazu beitragen, den guten Ruf und den Absatz, dessen sich das Product von Waldhof in Amerika erfreut, noch zu erhöhen.

Es ist nur zu bedauern, dass die Ausstellung in Chicago von keiner österreichischen Zellstoff-Fabrik, auch von jenen nicht, welche bereits mit Erfolg nach Amerika exportieren, beschickt wurde. Wenn auch momentan das Inland nahezu die gesammte österreichische Production an Zellstoff bei lohnenden Preisen consumiert, so ist nach aller Voraussicht diese grössere Nachfrage nur vorübergehend, während Amerika trotz der vielen Fabriken, die in den Vereinigten Staaten entstanden sind, entstehen und vergrössert und erweitert werden, noch für eine lange Reihe von Jahren ein ergiebiges Absatzgebiet für die gute Zellstoffware bilden wird. Der Grund hiefür liegt darin, dass die amerikanischen Fabriken von der irrigen Ansicht ausgehen, dass es in Amerika wegen der hohen Arbeitslöhne unrentabel oder gar unmöglich wäre, der Holzvorbereitung, wie sie in Europa üblich ist, die nöthige Sorgfalt und Mühe zu widmen, und dass sie sich daher damit begnügen, nur eine mittelmässige Qualität zu erzeugen, indem sie die Reinigung des Holzes von Hand höchst mangelhaft bewerkstelligen oder ganz eliminieren. Dieses Vorurtheil ist nach meinen Beobachtungen so festgewurzelt, dass eine Aenderung in der Fabricationsweise nicht so bald eintreten dürfte, weshalb noch viele Jahre hindurch guter Zellstoff nach den Vereinigten Staaten eingeführt werden wird.

* * *

Bei der Wichtigkeit der Zellstoff- und Papierfabrication will ich hier auf die diesbezüglichen amerikanischen Productionsverhältnisse etwas näher eingehen. Zunächst muss ich bemerken, dass ich die vielfach verbreitete Ansicht, dass die amerikanischen Hölzer sich zur Zellstoff-Fabrication nicht eignen, weil sie zu harzig und astig seien, nicht theilen kann, vielmehr schreibe ich die minderwertige Qualität des amerikanischen Zellstoffes ausschliesslich dem Mangel an nöthiger Sorgfalt bei der Fabrication zu. Man findet eben auch in Amerika wie hierzulande Waldbestände mit Hölzern guter und schlechter Qualität, aber das Verhältniss ist doch ein solches, dass das in den amerikanischen Zellstoff-Fabriken zur Verwendung kommende Holz dem europäischen ebenbürtig ist. Im allgemeinen werden jedoch in Amerika stärkere Hölzer zur Papierfabrication verwendet, was durch die niedrigen Holzpreise, da zwischen \$ 1.10 und \$ 2.— per Festmeter variieren, leicht erklärlich

ist. Im Staate Maryland soll der Festmeter mit \$ 3.6 gezahlt werden, doch hatte ich keine Gelegenheit, mich von der Richtigkeit dieser Angabe zu überzeugen.

Die meisten Zellstoff-Fabriken liegen an Flüssen, auf welchen die Klötze bis zur Fabrik geschwemmt werden. Allenthalben findet man Einrichtungen, durch welche die Hölzer mechanisch bis zur (meist schwingenden) Kreissäge gebracht werden, wo sie in entsprechenden Längen geschnitten werden. Die Schälmaschinen sind grösser und stärker gebaut als hierzulande, haben eine grössere Leistungsfähigkeit, verursachen aber auch einen viel grösseren Verlust an gutem Holze, der wohl bis auf 15% zu schätzen ist.

Die zu einem Ventilator ausgebildete Rückseite der Schälscheibe erzeugt einen kräftigen Luftstrom, der die Schälspäne mittelst Rohrleitungen entweder in den Fluss oder ins Kesselhaus, oder aber, wenn hiefür Absatz gefunden wird, in den am Hofe bereitstehenden Wagen befördert.

Die mitunter recht mangelhaft geschälten Holzklötze werden ohne jede weitere Reinigung direct zur Holzhackmaschine mit rotirender Scheibe gebracht und das zerkleinerte Holz durch Transporteure in grosse Vorrathskästen über den Kochern geführt, von wo es nach Bedarf ohne weitere Handarbeit direct in die Kocher geleitet wird.

Die Kocher selbst sind fast ausnahmslos ausgemauert, mögen sie liegend oder aufrechtstehend ausgeführt sein, und in Kugelform oder elliptisch rotirend. Zu diesem Zwecke werden die Steine mitunter noch von Deutschland bezogen.

Eine Anlage fand ich noch mit kleinen aufrechtstehenden Kochern, die mit Bleimanteln versehen waren. Eine andere grosse Anlage mit aufrechtstehenden Kochern arbeitete mit Schutzkruste nach Dr. Salomon Brüngger, die sich sehr gut bewähren soll. Dagegen sind die bertichtigten Bronzekocher, welche schon so manche Explosion herbeigeführt haben, weil sie der schwefeligen Säure trotz gegentheiliger Behauptung der Lieferanten nicht Widerstand leisten konnten, kaum mehr zu finden; wo sie noch vorhanden sind und noch gar zu sehr corrodirt waren, sind dieselben innen entweder mit Blei oder mit Mauerwerk verkleidet worden.

In einer Anlage nach Mitscherlich bemerkte ich zwei Mann, welche mit der Sortierung des gekochten Holzes beschäftigt waren und oberflächlich Aeste und ungekochte Holzstücke ausschieden. Eine weitere Handsortierung des Holzes ist mir in keinem anderen Betriebe zu Gesichte gekommen.

Der gekochte Zellstoff wird entweder in Holländern zerschlagen und gewaschen oder aus dem Kocher beim vollem Dampfdruck von vier Atmosphären in grosse Bottiche geblasen und so zerschlagen. Die letztere Operation, welche allerdings nur bei aufrechtstehenden Kochern möglich ist, nimmt höchstens 10 Minuten in Anspruch und wird dabei der Kocher so vollständig ausgeleert, dass ein Nachspülen unnöthig ist und

der Koehrer gleich wieder mit Holz und Lauge beschickt werden kann, so dass er nach einstündiger, höchstens eineinhalbstündiger Pause von Neuem in Betrieb gesetzt werden kann.

Die Wiedergewinnung der schwefeligen Säure durch Zurückblasen in die Thürme oder Laugenbassins habe ich nur in einer Fabrik gefunden. Diesbezüglich wurde mir bedeutet, dass solche Manipulationen sich nicht lohnen, da damit zu viel Zeit verschwendet werde.

Die schwefelige Säure wird meistens aus Schwefel erzeugt, seltener aus Kiesen. Mitscherlichthürme sind häufig anzutreffen, ebenso getheilte Mitscherlichthürme, aus welchen die Gase mittels Ventilators abgesaugt werden. Das Bottichsystem mit Rührwerken findet eine freundliche Aufnahme, mögen nun die Gase durchgepresst oder abgesaugt werden.

Die originellste Anlage fand ich in einem kleinen Unternehmen, wo die schwefelige Säure über die in drei Rührbüten befindliche Lauge hinwegstrich und von einem Ventilator abgesaugt wurde. Der am Ende des Ausblasrohres stark wahrnehmbare Geruch nach SO_2 , sowie die in der Nachbarschaft gestörte Vegetation liessen erkennen, dass die Absorption der schwefeligen Säure eine sehr mangelhafte ist.

Der Bottich, in welchen der Zellstoff geblasen wurde, hat einen doppelten Boden, von denen der obere durchlocht ist, so dass der Stoff einigermaassen ausgewaschen oder ausgelaugt werden kann. Ist dies geschehen, wird der Stoff durch einen kräftigen Wasserstrahl verdünnt und mittels einer speciell zu diesem Zwecke construierten Centrifugalpumpe in die Vorrathsbütte der Entwässerungsmaschine gepumpt.

In einer Fabrik sah ich hier noch einen Cylinder eingeschaltet, der mit einem groben Sieb umgeben war und die allergrößten Aeste ausschied.

Als Entwässerungsmaschinen werden ausschliesslich Pappemaschinen verwendet. Der Stoff läuft über ziemlich umfangreiche Sandfänger, durch Planknotenfänger mit 0.5—0.7 mm Schlitzweite, und damit ist die ganze Reinigung beendet.

Es ist klar, dass an einen auf solche Art hergestellten Zellstoff nicht dieselben Ansprüche gemacht werden dürfen, wie wir es in Europa gewöhnt sind, und ebenso selbstverständlich ist es, dass die Ausbeute an Holz eine geringere ist als in unseren Betrieben.

Das leitende Motiv der amerikanischen Anlagen und Betriebe ist eben möglichste Vermeidung aller Handarbeit, wenn auch auf Kosten der Qualität und Ausbeute, welche Maxime bei den hohen Arbeitslöhnen und niederen Holzpreisen unsomehr gerechtfertigt erscheinen mag, als auch diese minderen Qualitäten einen reichlichen Absatz finden und bei einem Verkaufspreise von 3 cents per Pfd. = \$ 5.9 per 100 kg einen lohnenden Gewinn abwerfen. (Der europäische Zellstoff wird in Amerika mit $3\frac{1}{4}$ bis $3\frac{1}{2}$ cents per Pfd. gezahlt.)

Ähnlich sind die Verhältnisse in den Betrieben zur Erzeugung von Holzschliff. Die Reinigung und Vorbereitung des Holzes erfolgt unter

gleich bedeutenden Schälverlusten mit grossen, leistungsfähigen Maschinen. In einer Anlage fand ich, dass die grössten Aeste mit Spiralbohrern ausgebohrt wurden, doch nicht aus dem Grunde, um einen reineren Holzschliff zu erzeugen, sondern vielmehr um den Mehraufwand an Kraft zu vermeiden, den das Abschleifen starker Aeste verursacht.

Die Leistungsfähigkeit der amerikanischen Holzschleifereien ist im ersten Moment für den Europäer überraschend. Als ganz normal betrachtet man in Amerika eine Production von 2500 *kg* per Stein und 24 Stunden bei einem Kraftaufwande von 7—8 HP auf 100 *kg* Stoff, wobei der Stein einen Durchmesser von 50", eine Breite von 18" hat, mit 6 Pressen besetzt ist und 220 bis 560 Touren macht, oder aber eine Production von 3600 *kg* per Stein und 24 Stunden, wobei der Stein einen Durchmesser von ebenfalls 50", aber eine Breite von 27" hat und bei 240 Touren nur mit 3 Pressen besetzt ist.

Die allergrösste Leistungsfähigkeit fand ich in einer Anlage, die mit einem Aufwande von 1475 HP und 6 mit je 3 Pressen versehenen Steinen von 50" Durchmesser und 23" Breite bei 240 Touren eine Tagesproduction von angeblich 35.000 *kg* aufwies, also per Stein, bei einem Kraftaufwand von nur 4.2 HP für 100 *kg* Stoff eine Tagesproduction von nahezu 6000 *kg* zeigte, eine Leistung, die kaum glaublich erscheint.

Die Anlagen sind möglichst einfach ausgeführt. Riementriebe werden selten zur Anwendung gebracht. Eine beliebte Anordnung ist der direct an die horizontale Turbinenwelle angekuppelte Stein. Häufig werden mehrere, bis 5 Steine, an dieselbe Welle hintereinander gekuppelt. Meistens haben die Steine 3 Pressen, diese werden aber ausschliesslich hydraulisch beeinflusst. Die bei uns übliche Belastung mit Gewichten oder Ketten und Schraubenrädern fand ich nirgends vor. Sehr ausgebreitet ist das Verfahren, den Stoff warm zu schleifen, was einfach durch einen geringeren Zufluss von Spülwasser erzielt wird. Ein Todtmahlen des Stoffes kann hiebei nicht vorkommen, da der enorme Druck auf dem Holze dies nicht gestattet, während dem sogenannten Brennen vorgebeugt wird, indem die untere Peripherie des Steines im Wasser, respective im Stoffe läuft. Den eigentlichen Zweck des Warmschleifens habe ich nicht ermitteln können. Mitunter wurde behauptet, dass dadurch die Production erhöht werde, von anderer Seite, dass der Stoff das Wasser besser auf der Maschine abgebe, endlich wurde mir von einem tüchtigen Fabrikanten mitgetheilt, dass sich solcher Stoff besser mit andern Stoffen vermische und das Papier mehr Glätte und Griff erhalte.

Die gewöhnlichen sogenannten Splitterfänger werden in Amerika durch eine einfache durchlochte Platte ersetzt, die durch einen Wasserstrahl reingehalten wird, und als Sortierung werden Planknotenfänger verschiedenster Constructionen benützt, welche mit ausserordentlicher Energie arbeitend beinahe sämmtlichen Stoff durchlassen, der auf dieselben geführt

wird. Was im Knotenfänger zurückbleibt, wird einfach mit den Splintern, welche früher auf dem durchlochten Bleche zurückgehalten wurden, in den Fluss geworfen.

Die bei uns üblichen Raffineursteine werden in den amerikanischen Holzstofffabriken nicht angewendet, vielmehr als ganz unnöthig für den dortigen Bedarf bezeichnet.

Die Entwässerungsmaschinen sind den bei uns gebräuchlichen gleich.

Der auf die beschriebene Art erzeugte Holzstoff wird in Pappenform mit circa 30 Proc. Trockengehalt in den Handel gebracht. Derselbe ist unrein, voll Splitter und überhaupt so grob gemahlen, dass es kaum glaublich erscheint, wie ein solches Product oder aus diesem erzeugtes Papier einen Abnehmer findet; doch für den Zweck, für welchen der Stoff verwendet wird, nämlich für Druckpapier ist die Qualität genügend, und glücklicherweise hat in Amerika der bei uns übliche Missbrauch noch nicht Platz gegriffen, dass Druckpapier in Kanzlei- und Briefformat bestellt und als Kanzlei- und Briefpapier in den Handel gebracht wird.

Die jährliche Production der Vereinigten Staaten soll 90.000 tons Zellstoff und 300.000 tons Holzschliff betragen; immerhin deckt dieses Quantum nicht den ganzen Bedarf der hochentwickelten Papierfabrication, weshalb bedeutende Mengen Zellstoff aus Norwegen, Schweden, Deutschland und Oesterreich und der Mehrbedarf an Holzschliff aus Norwegen und Schweden importiert wird. Von Interesse ist es, dass in letzter Zeit Holzschliff von Amerika nach England eingeführt wurde. Diese allerdings vorübergehende Erscheinung wurde herbeigeführt einerseits durch den trockenen Sommer 1893 in Europa und die damit zusammenhängende Vereinigung der schwedischen, sowie deutschen Holzschliff-Fabrikanten, welche eine Preiserhöhung zur Folge hatte, anderseits durch die in Amerika ausgebrochene Handelskrise, welche die amerikanische Papierindustrie so stark in Mitleidenschaft gezogen hat, dass der bei weitem grösste Theil der Papierfabriken Monate hindurch den Betrieb einstellen musste oder denselben nur einige Tage in der Woche aufrechterhalten konnte.

Es liegt ausserhalb des Rahmens dieses Berichtes zu untersuchen, wodurch die allgemeine Krise in Amerika hervorgerufen wurde. Unzweifelhaft steht aber fest, dass die Einführung der Prohibitivzölle eine regere Thätigkeit auf allen Gebieten der Industrie und die Gründung neuer Unternehmungen in so grossem Maassstabe hervorgerufen hat, dass eine Ueberproduction eintreten musste, die sich auf alle Fälle geoffenbart hätte, die aber durch den Regierungswechsel, die damit befürchtete Aenderung der Zollpolitik und durch die Wandlungen in der Silberfrage der Vereinigten Staaten eher zu Tage getreten ist, als erwartet werden konnte.

Die allgemeinen Productionsbedingungen der Papierindustrie in Amerika sind so günstig, dass diese Industrie eines Schutz-

zolles gar nicht bedarf. Allerdings bezieht Amerika einen Theil seines Bedarfes an Hadern aus der alten Welt (namentlich durch die Häfen von Hamburg, Liverpool, Alexandrien und aus Japan) und sind die Löhne in Amerika nahezu dreimal so hoch als bei uns; dagegen ist die Organisation der amerikanischen Papierfabriken so trefflich, und sind ihre Maschinen so vorzüglich und leistungsfähig, die Arbeiter so geschickt, intelligent und gewissenhaft, dass die sonst schwer in die Wagschale fallenden Löhne für die Einheit des Endproductes nicht höher zu stehen kommen als bei uns.

Eine Fabrik z. B., die mit einer Maschine von 90" Papierbreite und 32 Arbeitern arbeitete, erzielte eine Tagesproduction von 12 tons Rollendruckpapier. Die Arbeitslöhne betrugen einschliesslich der Beamtengehalte per Tag \$ 80.—, beziehungsweise 66 cents = fl. 1.65 per 100 kg Papier; das ist ein Arbeitslohn, wie ihn kleiner auch bei uns eine Fabrik kaum aufzuweisen vermag.

Die früher erwähnten Holzpreise, die natürlichen und vom Staate oder von Privatgesellschaften nutzbar gemachten Wasserkräfte bieten diesem Industriezweige Vortheile, wie sie ausser Norwegen und Schweden kaum ein anderes Land gewähren kann, und entschädigen jedenfalls für den theueren Bezug von Hadern.

Die Wasserkraft wird von den staatlichen oder Privatunternehmungen der Industrie pachtweise überlassen, wofür die letztere jährlich 8—10 \$ per HP zahlt. Hiebei geniesst die Industrie den Vortheil der billigen Flussschifffahrt, welche durch die Ausnützung der Wasserkräfte durchaus nicht beeinträchtigt wird, indem durch Anlagen von Kammersehlüssen die Schifffahrt vollständig aufrecht erhalten werden kann. Ausserdem fehlt keiner Fabriksanlage ein Schleppgeleise, das von den Bahngesellschaften auf deren eigene Kosten hergestellt wird; ja in einem Falle, wo sich zwei Concurrenzbahnen die Frachten einer einzurichtenden Papierfabrik sichern wollten, geschah es, dass in aller Stille seitens der einen Bahnverwaltung von Samstag abend bis Montag früh das Schleppgeleise mit einem Zuge auf den Schienen vor dem Fabriksgebäude aufgestellt wurde, nur um dieser Bahnlinie die Priorität zu sichern!

Die ausserordentlich billige Miete der Wasserkräfte hat zur Folge, dass die meisten Papierfabriken nur mit Wasserbetrieb arbeiten, und dass sich an den Wehranlagen häufig Fabrikscentren bilden, wie solche bei uns kaum gedacht werden können. So z. B. befinden sich in Holyoke im Staate Massachusetts ausser vielen anderen grossen Industrie-Etablissements 27 Papierfabriken, welche allein circa 16.000 HP der dortigen Wasseranlage am Connecticut River consumieren. Holyoke, und der Staat Massachusetts überhaupt, ist allerdings als Sitz der amerikanischen Papierindustrie und wegen der feinen und feinsten Papiere, die daselbst erzeugt werden, rühmlichst bekannt.

Als Rohmaterial für feinere Papiersorten kommen in den amerikanischen Papierfabriken ausschliesslich Hadern zur Verwen-

dung; zu den feinsten und kräftigsten Papiersorten, als Brief-, Documenten- und Wertpapieren werden jedoch nur neue Hadernflecken, welche aus den grossen Wäschefabriken bezogen werden, verwendet. Die Festigkeit der zum grössten Theile oder ganz aus Baumwolllumpen erzeugten Papiere ist geradezu überraschend: doch diese Festigkeit verdanken die Papiere nicht so der Verwendung des neuen noch kernigen Rohmaterials, als der Art und Weise der Bereitung.

Sortieren, Schneiden und Kochen der Hadern geschieht wie allgemein üblich; im Halbzeugholländer wird der Stoff vollständig gewaschen, langsam gemahlen, sehr lang gelassen und, gleich im Holländer, gebleicht, in die unterhalb und seitlich der Haupttransmission befindlichen Stoffkästen geleert. Die Ganzzeugholländer, welche in den älteren Fabriken 400 bis 500 Pfd., in den neueren Anlagen 800—1100 Pfd. fassen, tragen an den grossen Walzen stumpfe Messer, und ist auch das breite Grundwerk mit circa 30—35 stumpfen Messern versehen. Der Stoff wird dick eingetragen, ganz langsam und vorsichtig gemahlen, so dass eine Leere (Holländerfüllung) oft 18—28 Stunden läuft und durch die Reibung des Stoffes ganz heiss wird. Sonderbarerweise wird der Stoff sehr selten aus der Chlorbleiche im Ganzzeugholländer gewaschen, sondern der Ueberschuss an Chlor durch irgend ein Antichlor beseitigt. Nachdem der Stoff noch irgend eine Verfeinerungsmühle — sei es Jordan, Horn oder Marshall — passiert hat, wird er in die Bottiche der Maschine geleert. Es ist klar, dass sich ein derartig langsam und schmierig gemahlener Stoff auf der Maschine ebenfalls nur langsam verarbeiten lässt.

An der Papiermaschine ist gleich die Leimmaschine angebracht und ein Apparat, der das Papier in Bogen schneidet und auf einen Stoss legt. Dieser Stoss wird sodann auf die Trockenböden gebracht, wo das Papier in Packen zu 5—10 Bogen über Latten oder Stricke gehängt und einer langsamen Trocknung durch 2—3 Tage überlassen wird. Selbstverständlich muss das einmal in Bogen geschnittene Papier bogenweise satinirt werden, welche Arbeit einige Schwierigkeiten verursacht, da die Bogen, besonders bei dünnen Sorten, leicht Falten werfen. Es muss deshalb das vom Trockenraum abgenommene Papier einige Tage in Stössen stehen bleiben, oder in Pressen gebracht werden und kann erst dann in dreiwalzigen Calandern mit Walzen von circa 500—600 mm Durchmesser, bei welchen die Faltenbildung nicht so leicht stattfindet, vorsatinirt werden, worauf die Papiere, noch 1—3mal durch gewöhnliche fünfwalzige Calander durchgeführt, die nöthige Glätte erhalten.

Diese Manipulation scheint complicirt zu sein und muss die für die amerikanischen Lohnverhältnisse nicht am Platze scheinende Bogensatinage auffallen, indessen ist und bleibt doch die animalische Leimung, verbunden mit langsamer bogenweiser Trocknung des Papieres die beste und nur dieser Manipulation, verbunden mit der vorsichtigen Mahlung, verdanken die mitunter aus purer Baumwolle erzeugten Papiere ihre

unübertroffen ausgezeichnete Festigkeit. Der dadurch nöthige Mehraufwand ist indessen nicht so bedeutend, denn zum Aufhängen und Abnehmen der Papierbogen auf dem Trockenboden sind nur wenige Hände nöthig; die Bedienung der Bogencalander erfolgt aber von so sehr eingeübten Arbeiterinnen, dass die Calander mit 240—250' minutlicher Geschwindigkeit laufen können, und ich habe mich des öfteren überzeugt, dass ein Mädchen 160 bis 180 Bogen per Minute den Walzen zuführte.

In anderen Fabriken, welche keinen so grossen Wert auf die Erzeugung ganz fester Papiere legen, wird das Papier auf der Maschine in Rollen geleimt, gleich auf den folgenden mit Kupfermantel oder Filz umgebenen Cylindern getrocknet, auf Rollecalandern, die gewöhnlich mit einer Geschwindigkeit von 500' per Minute laufen, satiniert und auf Querschneidemaschinen mannigfacher Construction in Bogen geschnitten.

Ganz verschieden von diesen Einrichtungen sind die Betriebe, in welchen Druckpapiere erzeugt werden. Dort, wo die Anlage, wie gewöhnlich, mit einer Holzschleiferei verbunden ist, wird der von den Knotenfängern kommende Holzschliff in grosse Vorrathsbütten geführt, von wo er bei jeweiligem Bedarfe mit Centrifugalpumpen in die Holländer gepumpt wird. Der nöthige Procentsatz festerer Stoffe, gewöhnlich nur Sulfitzellstoff, wird zugetheilt, das Ganze $1\frac{1}{2}$ —2 Stunden gemahlen und in die Vorrathsbütte geleert, aus welcher der Stoff zu der im Holländerlocale befindlichen Jordan-, Horn- oder Marshall-Mühle gehoben, fein gemahlen und zur Maschine geleitet wird.

Die Papiermaschine selbst bietet aber dem Europäer ein Bild amerikanischer Energie und Grossartigkeit. Meistens bis zu 150" breit, mit praktischen Antrieben, welche eine leichte Aenderung der Geschwindigkeit während des Ganges gestatten, mit allen Einrichtungen die Arbeit zu erleichtern, handlich gebaut, um die Papierbahn bequem aufführen zu können, ist es nichts aussergewöhnliches, diese Maschine mit einer minutlichen Geschwindigkeit von 250' arbeiten zu sehen. Ja ich hatte Gelegenheit, Maschinen zu sehen, welche mehr als 300' Papier per Minute lieferten. Hiebei ist es allgemein üblich, das die Maschine nur von 2 Mann und einem jugendlichen Arbeiter bedient wird.

Die so erzeugten Papiere können sich allerdings keiner hervorragenden Eigenschaften rühmen: Durchsicht, Reinheit und Ansehen lassen viel zu wünschen übrig; das Papier hat aber infolge des grösseren Zusatzes von Sulfistoff oder anderen festen Stoffen eine grössere Haltbarkeit und scheint das Publicum mehr zufrieden zu stellen als unsere schöner und reiner gearbeiteten Druckpapiere, die absolut keine Festigkeit haben. Ebenso wird bei Packpapieren in Amerika mehr Wert auf die Festigkeit als auf das Ansehen des Papiers gelegt.

Bei uns werden solche Papiere oft mit einem ausgiebigen Zusatze von Holzschliff erzeugt, während in Amerika ausschliesslich gute Stoffe, als alte Stricke, Jute und grobe Hadern verwendet werden. In neuerer Zeit finden

Baumwollsamenkörner, ein Rückstand der Baumwollfabrication, Verwendung, welcher ein vorzügliches Rohmaterial für die Packpapierfabrication liefert.

Die Preise von hochfeinen Papieren, welche bogenweise geleimt, getrocknet und satiniert sind, gehen bis zu 22 cents per Pfd.; bei den anderen animalisch geleimten Papieren, die auf den Maschinen getrocknet wurden, variieren die Preise bloss zwischen 8—15 cents. Druckpapier für Zeitungen kostet aber nur $2\frac{1}{2}$ cents, für Bücherdruck 3 cents per Pfd., also einen Preis, der niedriger ist als bei uns.

Die Fabrication von Seiden-, Cigarretten- und Copierpapier ist in Amerika noch in den Kinderschuhen und bezüglich Qualität der Erzeugnisse noch weit hinter jener Oesterreichs, Deutschlands und Frankreichs. Diesen Papiersorten ist auch der Export nach Amerika noch viele Jahre gesichert.

Thonwaren und Mosaiken.

Diese Gruppe war auf der Ausstellung überaus reich und vorzüglich vertreten, weil sich fast alle Staaten Europas, dann Japan und China, die Vereinigten Staaten und Mexico an derselben mit dem relativ Besten, was sie in Thonwaren und in ihrer Decoration leisten, betheiligt haben.

Als Mitglied der internationalen Jury für diese Gruppe hatte ich Gelegenheit, die hieher gehörigen Schausstellungen Oesterreichs, Deutschlands, Italiens, Dänemarks, Hollands, Russlands, Spaniens und Schwedens Stück für Stück einer näheren Prüfung zu unterziehen. Ich erlaube mir daher diese Ausstellungen auch etwas eingehender zu besprechen, während ich über die keramische Industrie der anderen Staaten nur flüchtige Bemerkungen machen kann, da mir für eine zur Berichterstattung notwendige Besichtigung derselben nur wenig Zeit mehr übrig blieb.

Oesterreich. — Michael Altziebler, Thonwarenerzeuger in Cilli, brachte glasierte Thonwaren in bauerlichem Style, steierische verzierte Krüge und Vasen.

Bawo & Dotter, Porzellan- und Glasdecoreateure in Fischern bei Karlsbad (eine amerikanische Firma), stellten Decorationsgegenstände und Gebrauchswaren aus Porzellan in amerikanischem Geschmacke aus. Besonders schön war ein Waschservice in Kobaltglasur mit feiner Grisaillemalerei mit Gold.

Ambros Bei, Figurenfabrikant in Wien, zeigte charakteristische Völkertypen in Büsten, in Oel coloriert, unter welchen die orientalischen Figuren besonders gut gelungen waren.

Carl F. Boseck & Comp. in Haida: Fein bemalte Porzellanservice, vorzugsweise weisses Porzellan mit sehr zarter Handmalerei in Email und Gold.

Conrad Asean, k. k. priv. Ziegel- und Thonwarenfabrik Charlottenhütte (Salzburg): Kleinere Terracotten, Bilder- und Spiegelrahmen, mit figürlichen Darstellungen, namentlich Mozartrelief.

Ed. Eichler in Dux: Feine, gut modellierte Fayence-Figuren mit vorzüglich gefärbter, zarter, den Typen vollkommen entsprechender Decoration; schöne Vasen und Lampenfüsse.

Fritsche & Thein, k. k. priv. Porzellan-Pfeifenfabrik in Prag: Bemalte Pfeifenköpfe aus Porzellan in guter und billiger Ausführung.

Friedrich Goldscheider in Wien: Vortreffliche Reproductionen plastischer Kunstwerke, theilweise nach eigenem Verfahren, Gegenstände aus Thon und anderen Materialien mit einem Ueberzug zu versehen, der ihnen ganz vorzüglich das Aussehen von patinierten Bronzegegenständen gibt.

Gröschel & Spethmann in Turn-Teplitz: Decorirte Porzellane in verschiedenen Färbungen.

W. Lampel in Böhmisches-Leipa (im Bergbaugebäude): Terrazzo-Mosaikwaren, insbesondere 2 Salonsäulchen und 9 Tischplatten mit eingelegten Steinen (Schachbrett, Kartenbilder) und Perlmuttermosaik. Auf 2 Platten sah man einen in eingelegter Handarbeit sorgfältig ausgeführten Columbuskopf.

Porzellanfabrik „Victoria“ (Schmidt & Co.) in Altrohlau bei Karlsbad: Gut decorierte Porzellanwaren; unter diesen hervorragend 2 grosse Vasen, betitelt „Liberty“ und „Progress“, mit historischen, vorzüglich ausgeführten Gemälden und feiner Decoration in Alt-Wiener Manier.

R. Lechner in Wien: Aeusserst gelungene Nachahmungen von Tanagrafiguren.

Gustav Miller in Bodenbach: Zahlreiche Modelle mit schöner Glasur, unter welchen namentlich die einfacher und heller decorierten Gegenstände hervorragend waren, dann künstliche Porzellanblumen schönster Ausführung.

Riessner, Stellmacher & Kessel in Turn-Teplitz: Eine schöne Collection Fantasievasen und Krüge aus feinem Elfenbeinporzellan in edlen Modellen mit vorzüglich feiner Malerei, insbesondere Türkis und Rosa du Barry. Die Decorationsweise in verschiedenen Scharffenerfonds mit eingelegten Blüten entspricht ganz und gar dem amerikanischen Geschmacke und fand auch eine gute Aufnahme in der Ausstellung und auf dem amerikanischen Markte.

Alfred Stellmacher in Turn-Teplitz: Porzellanfiguren und Luxusgefässe in zahlreichen ganz vorzüglichen Modellen aus feinstem Materiale, Elfenbeinporzellan, hervorragend durch Kobaltglasur und Reliefvergoldung.

Brüder Urbach in Teplitz: Fayencen in zahlreichen guten Modellen mit sehr bunter Färbung, dem amerikanischen Geschmacke entsprechend.

Ernst Wahliss in Wien: Reichhaltige Ausstellung decorierter Porzellane in allen Stylen und Gattungen, grösstentheils in vorzüglichster Ausführung; ungarische Fayencen im orientalischen Style.

An diese Ausstellungen reihten sich Arbeiten, bestehend bloss in Malereien auf Porzellan, und zwar von

Robert Pilz in Wien, Porzellanmalereien und Vergoldung auf Prunkgefässen in höchst künstlerischer Ausführung, theilweise in feinsten Federzeichnung, eine wahre Zierde der österreichischen Ausstellung, und von

Josef Zasche in Wien durchaus künstlerische Malerei auf Porzellan, in welcher insbesondere Service im Rococostile und im Stile des 18. Jahrhunderts (nach Angelica Kaufmann) hervorragten.

Anton W. Koníček, keramischer Maler in Königl. Weinberge, stellte neben gut eingebrannten Zeichnungen auf Holzgegenständen auch eine Porzellanmalerei auf einem Kaffeeservice in originell slavischem Stile aus.

Ganz ausserhalb der österreichischen Abtheilung, neben der Ausstellung von Korea, welches in dieser Gruppe unter Glasur bemaltes Steingut ausstellte, war die ungarische Keramik durch die Firma Wilh. Zsolnay in Fünfkirchen vertreten. Sie brachte Vasen und Ziergefässe in ungarischer und orientalischer Ausführung und Decoration mit bekannter vorzüglicher Bemalung und Vergoldung. Als neu stellte diese Firma Fayencegefässe mit Kupferoxydglasur und feiner Unterglasurmalerei aus.

Nach dem grossen Interesse, welches der österreichischen Porzellanwaren-Ausstellung in Chicago entgegengebracht wurde, dürfte sich unser Export in diesem Industriezweige nach den Vereinigten Staaten infolge der Ausstellung heben. Nach dem Jahresberichte des k. und k. österr.-ung. General-Consulates in New-York für das Jahr 1892 betrug der Einfuhrwert von Thon-, Steingut- und Porzellanwaren aus Oesterreich-Ungarn nur 637.730 Dollars, nicht ganz $\frac{1}{7}$ jenes aus Grossbritannien und Irland und wenig mehr als $\frac{1}{3}$ jenes aus Deutschland. Bei guter commercieller Vertretung der österr.-ung. Firmen dieser Branche müssten dieselben am Importe in die Vereinigten Staaten im Verhältnisse zu ihrer Leistungsfähigkeit einen viel grösseren Antheil als bis jetzt nehmen.

Das deutsche Reich war in dieser Gruppe vor allem durch die Königliche preussische Porzellanmanufaktur Berlin in geradezu grossartiger Weise vertreten.

Diese Ausstellung bekundete zunächst die ausserordentliche technische Leistungsfähigkeit dieser Fabrik im Herstellen und Brennen grosser und schwerer Stücke (Kamin in Rococo, Badewanne, Wanduhr, Spiegel, Vasen und Säulen); sie zeigte vorzügliche Malereien und Decorationen auf Glasur (Hartporzellan) mit reicher zum Theile plastischer Metallverzierung, Vergoldung und Verwendung von opakem und transparentem Email, ferner eine vollkommen gelungene Herstellung von Pâte-sur-Pâte-Malerei auf verschieden gefärbtem Grunde.

Vorzügliche Artikel aus marmorartiger Bisquitmasse, neue chinarothe und fliederfarbene Glasuren (Seeger-Porzellan) zum Theile mit Malerei und Vergoldung, ferner Malereien in Scharfffeuerblau und grosse Wandgemälde,

aus Fliesen zusammengesetzt, mit künstlerisch vollendeter, wetterbeständiger Malerei zwischen der Glasur waren altarförmig zu einer Schau-
stellung zusammengestellt, wie sie imposanter in dieser Art kaum gedacht werden kann.

In einer anderen Abtheilung stellte diese Fabrik auch Artikel für technischen Gebrauch aus, insbesondere Kessel, Kühlschlangen u. s. w. für chemische Fabriken, Röhren in vollendeter Ausführung; dies alles säure- und feuerbeständig.

An die Ausstellung der königl. preussischen Porzellanmanufactur reihte sich würdig, wenn auch etwas beiseite geschoben, die Königl. sächsische Porzellanmanufactur Meissen. War die erstere Ausstellung grösser, war letztere zierlicher. Sie zeigte: Tafelservice mit feinsten Bemalung und Vergoldung auf Hartporzellan mit hervorragender Blumenmalerei; Figuren und Nippes im Genre und mythologischen Charakters in vorzüglichster Modellierung und bekannter feiner Bemalung; kunstvoll ausgeführte Blumen in Porzellanmasse zur Decoration von Spiegeln, Leuchtern, Vasen u. s. w.; Figuren in bester Bisquitmasse; höchstgelungene Malerei Pâte-sur-Pâte zum Theile auf ganz neu erfundenen Scharfffeuergrundfarben und grosse Vasen u. dgl. mit feiner Platinabemalung. Die ganze Ausstellung machte einen herzerfreuenden Eindruck.

Villeroy & Boch in Mettlach (Rheinpreussen) zeigten in grosser Installation: Mosaikplatten für Fussböden in vorzüglicher Härte und in sehr mannigfaltig farbiger Decoration und ein grosses Stück Fussboden in Stiftmosaik; Wanddecorationen von Fliesen, theils Malerei unter Glasur, theils farbige Glasur auf plastischem Grunde; zahlreiche Gefässe aller Art aus Steinmasse mit herrlichen Decorationen in Email und eingelegtem farbigen Thon; Gebrauchsartikel in fein decoriertem und vergoldetem Steingut; grosse Gegenstände, Säulen, Wandbrunnen aus farbig glasierter Terracotta und grosse Wandgefässe aus Fliesen mit auf gefrittetem Untergrunde vorzüglich ausgeführter Malerei.

Königl. bayerische Porzellanmanufactur Nymphenburg bei München brachte gut decorierte Porzellangefässe und Figuren in altbekannter, dieser Fabrik eigenthümlicher Art.

Franz X. Thallmaier, kgl. bayer. Hof-Porzellanmalerei in München, stellte decorierte Gefässe, Service im Style der Majolica und gut ausgeführte Porzellangemälde nach alten Meistern aus.

A. W. Fr. Kister in Scheibe (Schwarzburg-Rudolstadt) schickte zahlreiche zierliche und gut ausgeführte Modelle mit vorzüglich decoriertem vergoldetem Bisquit. Besonders hervorragend waren seine plastischen Figuren in weissem Bisquitporzellan.

Richard Klemm in Dresden-Striesen zeigte vollendete Malereien und Decorationen nach alten Mustern (vorzugsweise Wien und Meissen). Ferner eine schöne Verwendung von bemalten Porzellanplatten auf Rocomöbel; besonders schwierige Decorationsausführungen grosser Vasen, eine

in Wiener Art und zwei mit naturalistischer Meissener Blumenmalerei, endlich grössere und kleinere Platten mit Copien historischer Bilder bekannter Maler und mit vorzüglicher Decoration der Ränder in Wiener Manier.

Donath & Co. in Dresden brachte bemalte Porzellangegenstände, insbesondere grosse Vasen. Die Ausführung der Malerei und Vergoldung war vorzüglich, vieles im Altwiener Style.

Ens & Greiner in Lauscha (Sachsen-Meiningen): Künstlerisch vorzügliche Porzellanmalerei, Copien nach älteren und neueren Gemälden.

A. H. Wessely in Hamburg: Vorzügliche Majolicaöfen in reicher Decoration und mit Vergoldung, unter welchen namentlich ein grosser Majolicawandkamin im altdutschen Style hervorragte, und verschiedene Ziergefässe in Majolica.

Thonwarenfabrik der Magdeburger Bau- und Creditbank stellte eine vortreffliche Kaminbekleidung in bronzefarbiger Majolica und einen Kamin für Gasfeuerung in farbigen Emailglasuren mit Vergoldung aus.

F. Nerbel in Mosbach (Baden) brachte kleine transportable Öfen mit vortrefflichen Majolicaeinlagen; besonders hervorragend war ein hellglasierter Wandkamin mit blauer Decoration und Vergoldung:

New York & Rudolstadt Pottery Co. in Rudolstadt: Schön decorierte Porzellanfiguren und Gefässe mit feiner Malerei und Vergoldung, besonders schön waren die Decorationen unter der Glasur.

Triebner, Ens & Eckert in Volkstedt bei Rudolstadt: Porzellanfiguren und Nippsachen in vorzüglicher Färbung und Bemalung, insbesondere in Meissener Decoration.

Hugo Lonitz & Co. in Neuhausen bei Magdeburg: Decorierte Luxusgegenstände in Majolica und Porzellan, unter welchen insbesondere die figürlichen Darstellungen aus dem Thierreiche gelungen waren.

C. M. Hutschenreuther in Hohenberg (Bayern): Tafelservice in Porzellan mit feinsten Decoration auf kobaltblauem Grunde.

Reinhold Hanke in Höhr bei Coblenz: Gute Verkaufsware in Majolica und gutes graues, blau decoriertes Steinzeug.

Dressel, Kister & Co. in Passau: Fantasieartikel und Figuren in glattem Porzellan und Bisquit mit geschmackvollen Decorationen;

Sinziger Mosaikplatten und Thonwarenfabrik in Sinzig am Rh.: Thonmosaikplatten in ausserordentlich fest gebrannter Masse und schönen farbigen Mustern;

Rudolf Lindner in Waltershausen bei Gotha: Sehr natürlich ausgeführte Thierfiguren in Terracotta;

Merkelbach & Wiek in Grenzhausen bei Coblenz: Decoriertes Steinzeug in alter und moderner Manier, vorzugsweise Trinkgefässe.

Italien war in dieser Gruppe, wie überhaupt im Kunstgewerbe, sehr gut vertreten.

Prof. Achilles Mollica in Neapel führte eine vollkommen neue Technik vor, nämlich Glasur und Malerei auf grossen, starken, steinähnlichen Thonfliesen, eingebrannt bei der Hitze von 1500°; dabei war die Ausführung der Malerei von Originalcompositionen des Meisters „die Meeresgöttin“ und „das paganische Fest“ so vorzüglich und künstlerisch vollendet, dass sie grosses Aufsehen bei Allen, die sich diesen Kunstwerken und zugleich Zierden der italienischen (sonst wenig gelungenen) Ausstellungsfacade näherten, erregte. Vortrefflich modellirte und glasierte Terracotten nach eigenen Modellen zeigten die hohe künstlerische Leistung Mollicas auch in dieser Richtung.

B. Mazzarela in Neapel zeichnete sich durch gute Formen, grosse Gegenstände, Majolicamalereien ersten Ranges und sehr charakteristische Genrefiguren aus.

Salvini & Co. in Florenz brachte sehr fein und charakteristisch modellierte Terracotten; seine Majoliken dagegen waren durchschnittlich Handelsware;

Jaffet Torelli in Florenz: Vorzüglich modellierte Terracotten eigener Arbeit und Majolica-Handelsware;

V. Molaroni & Co. in Pesaro: Majolica in sehr guten Formen, Verkaufsware; einige ausgezeichnete Stücke in Emailglasur;

Pio Fabri in Rom: Gelingene Nachahmungen spanisch-maurischer Majoliken mit Metallglanz und noch besserer rhodischer Majoliken;

Ulisse Cantagalli in Florenz: Gute Reproduktionen des 13. bis 18. Jahrhunderts. Copien aus Museen und Privatsammlungen Italiens; ausserdem Stücke, deren Originale maurischen Ursprunges sind; Gubio, spanisch-maurische Majolica, della Robbia, Urbino, Castel Durante, weiss ausgeführt auf blauem Grunde;

E. & G. Cacciapuoti in Neapel: Zahlreiche, figürlich hervorragende Modelle, die überwiegend gemalt waren, und einzelne glasierte Stücke in guter Ausführung.

Museo artistico industriale in Neapel zeigte Ausführungen in den verschiedenen Arten und Weisen; hervorragend waren zwei naturalistisch bemalte Platten. Das Institut ist jedenfalls vom gutem Einfluss auf die Technik in Italien.

Giov. Scappini in Florenz brachte auf die Ausstellung feine Mosaiken aus farbigen Steinen (florentiner Mosaik) in ganz vorzüglicher Ausführung; besonders hervorragend, ja erstaunlich waren die Ausführungen nach Gemälden mit Figuren. Leider fand der Künstler in Chicago seinen frühen Tod.

Auch Monaco theilte sich in dieser Gruppe an der Ausstellung, wo es sonst vorzugsweise durch einen grossen Spieltisch die Aufmerksamkeit auf sich zu lenken suchte. A. Fallani brachte Figuren und Vasen in

farbiger Majolica und Louis Cavallero Blumenkörbe aus Majolika mit künstlichen Blumen und eine grosse Vase in Fayence mit figürlichem Decor und reicher Vergoldung.

Dänemark zeigte in dieser Gruppe eingesehr interessante Neuheiten.

Die königliche Porzellanmanufactur in Kopenhagen stellte drei grosse Tafelservice aus, und zwar eines mit naturalistischer Blumenmalerei, dann ein Rococoservice mit künstlerisch ausgeführten dänischen Landschaftsbildern und ein Service mit sehr feiner Blaumalerei à la Meissen. Vollkommen neu und hervorragend waren die Unterglasurmalerien mit vortrefflichen Effecten sowohl landschaftlicher als rein decorativer Art; ebenso die metallisch über der Glasur decorierten einfachen Gefässe.

Hermann Kaehler in Naestwed brachte ein grösseres Wandgemälde und zahlreiche Platten in glasiertem Thon, zum Theile sehr charakteristisch, bemalt. Neu und sehr gelungen waren seine Effecte von Metalloxyden in der Glasur auf ordinärem Thon.

P. Ipsen's Enke in Kopenhagen sandte zahlreiche Modelle von Gefässen und Figuren in gebrannter Terracotta nach antiken Mustern und nach Thorwaldsen in vorzüglicher Ausführung mit künstlerischer charakteristischer Bemalung, dann Tanagrafiguren und farbig glasierte Majolicagefässe. Neu waren hier plastische Bilder mit polychromer Bemalung.

Aus Holland brachte Joost Thooft & Labouchère in Delft eine reichhaltige Ausstellung der bekannten sogenannten Delfter blau bemalten Steingutwaren, theils nach alten, theils nach modernen Mustern. Besonders hervorragend waren die grossen aus bemalten Fliesen zusammengesetzten und in hochkünstlerischer Weise ausgeführten Wandgemälde. Als Specialität zeigte die Firma auch kleine Gefässe aus Steingut, die mit Metalloxyden glasiert waren.

Russland war im kunstgewerblichen Theile dieser Gruppe nur von M. S. Kousnetzow in Moskau, aber dies mit grossem Erfolge, vertreten. Die russische Abtheilung zeichnete sich überhaupt dadurch aus, dass sie nur die besten Sachen zur Schau brachte; Mittelmässiges war ihr völlig fremd. So zeigte auch M. S. Kousnetzow, welche Gesellschaft 6 Fabriken in den Districten Pokrow, Kortsehew, Charkow, Dimitrowsk, in Riga und Slawjansk besitzt, 7000 Arbeiter beschäftigt und an 40 Millionen Stücke in Porzellan und Fayence jährlich erzeugt, nur Vortreffliches.

Ihre zahlreichen Neuheiten in künstlerischer Decoration feiner Porzellane, vorzugsweise in orientalischem und russischem Style, und eine grosse reichausgestattete Vase in orientalischem Style in Majolica erregten ein berechtigtes Aufsehen auch bei den deutschen Juroren, welche aus grosser Vorliebe für diese überaus interessante Ausstellung Bestellungen auf Copien für deutsche kunstgewerbliche Museen machten.

Granzow in Warschau brachte noch sehr sorgfältig gearbeitete Thonröhren für Canalisationszwecke aus feuerfestem Materiale mit Salzglasur.

Aus Spanien brachte:

Orsola, Sota y Compañia in Barcelona: Gemusterte Fussbodenfliesen, Treppenstufen, Badewanne aus hydraulisch gepresstem Cement (künstlicher Stein) in vortrefflicher und dauerhafter Ausführung mit guten Farben;

Carlos Butsems y Fradera in Barcelona: gemusterte Fussböden, Badewanne, Verzierungen für Bauzwecke aus hydraulisch gepresstem Cement in guter Ausführung;

Fr. Diaz y Alvarez in Sevilla: Grosse Gefässe und Platten in schön gemalter Majolica, vorzugsweise Blaumalerei unter Glasur;

Jiménez, Izquierdo, José in Sevilla: Sehr gelungene Nachahmungen alter spanischer Wandplatten, s. g. Azulejoz mit Metallglanz;

Ros y Urgell in Valencia: Schaugetässe und Platten (Schüsseln) in maurisch-spanischem Style mit schönstem Metallglanz;

Venancio Valderrama in Santander: Gefärbte Mosaikfliesen aus hydraulisch gepresstem Cement.

Aus Schweden brachte in dieser Gruppe in dem bereits erwähnten eigenen Pavillon zur Ausstellung:

Höganäs Stenkolsbolag: Hübsche Gebrauchs- und Fantasieartikel in guten Formen mit verschiedenen Farben und gesprenkelter Glasur und grosse Gefässe mit Salzglasur für chemische Fabrication in sehr guter Arbeit aus dauerhaftem Materiale;

Rörstands Actiebolag: Quarz in bekannter vorzüglicher Reinheit, Feldspath zur Verwendung für Glasuren; Piedestale in Fayence und Steingut in sehr schönen Formen, farbig, reich decoriert und vergoldet; zahlreiche, zum Theile sehr grosse Vasen in Porzellan und Steingut mit blauer und andersfarbiger Bemalung, ausgezeichneter Kobaltglasur und Golddecor; Toilette-Gegenstände in Porzellan und Fayence, zum Theile nach alten Mustern, besonders ausgezeichnet ein completes Service in feinem Porzellan mit Kobaltmalerei und Actzung in Gold; eine grosse reich decorierte Fontaine in maurischem Style und mehrere Wandkamine in Fayence, hervorragend durch die ungewöhnliche Grösse der einzelnen Stücke und die höchst brillante Glasur; Isolatoren aus Hartporzellan für elektrische Zwecke.

Auch England war in dieser Gruppe sehr bedeutend vertreten und namentlich die Ausstellungen der Worcester Royal Porcelain Company und von Doulton & Co. in London gehörten zu den prächtigsten dieser Art auf der Ausstellung. Auch die französische Keramik brachte herrliche Sachen, wenn auch nicht viel Neues; ihre figürlichen Darstellungen waren aber so voll Leben, dass sie förmlich zur Unterhaltung herausforderten.

Die amerikanische Thonwarenindustrie war nach dem Kataloge eigentlich nur durch Porzellanmalereien von nicht weniger als 160 Damen vertreten; in der That betheiligten sich aber an der Ausstellung auch sehr bedeutende amerikanische Porzellan- und Steingutfabriken, über deren

Schaustellungen die „Deutsche Töpfer- und Ziegler-Zeitung“ in Berlin in den Nr. 14—18 des Jahrganges 1894 eingehende Schilderungen von K. Brümmler veröffentlichte. Grossartig war selbstverständlich die keramische Schausstellung Japans, an welcher sich 247 Aussteller beteiligten, und die bezügliche Ausstellung Chinas.

Glas und Glaswaren.

Durch die eigenthümliche Fügung, dass Frankreich, England und Deutschland in dieser Gruppe auf der Ausstellung fast gar nicht vertreten waren, geschah es, dass hier Oesterreich mit seiner ohnehin weltberühmten böhmischen Glasindustrie so mächtig hervortrat, wie es gewiss noch auf keiner Weltausstellung der Fall war, trotzdem die österreichischen Aussteller in dieser Branche mit geringer Ausnahme nicht gerade ihre kostbarsten Sachen nach Chicago gesendet hatten.

Bei der österreichischen Glasausstellung konnte man nicht übersehen, dass die böhmischen Glasfabrikanten und noch mehr die Raffineure bestrebt waren, mit ihren Ausstellungsobjecten dem amerikanischen Geschmacke nachzukommen. Den Vorwurf, den man den österreichischen Industriellen sonst nicht genug oft machen kann, dass sie dem localen Geschmacke, der Sitte, der Aufnahmefähigkeit und den daraus resultierenden Anforderungen der Absatzgebiete nicht genug Rechnung tragen, konnte man anlässlich der Chicagoer Ausstellung der österreichischen Glasindustrie nicht machen. Das commercielle Interesse trat hier mit geringer Ausnahme so sehr in den Vordergrund, dass bei dem Streben nach in Amerika beliebten Farbeneffekten der Charakter des Glases mitunter vergessen wurde.

Indessen kann nicht in Abrede gestellt werden, dass unsere Hohlglasindustrie in allen Richtungen auf der Ausstellung gut vertreten war, und dass sich daher der Besucher der österreichischen Abtheilung ein allseitiges und erschöpfendes Urtheil über die Leistungsfähigkeit dieses wichtigen Industriezweiges in Oesterreich machen konnte, wenn auch einige bedeutende Firmen auf der Ausstellung gar nicht vertreten waren, und gerade das böhmische weisse Krystallglas, welches durch seine den Krystall nachahmende Farblosigkeit, Reinheit, Klarheit und Durchsichtigkeit, durch die Eleganz der Form und die Schönheit der eingeschliffenen oder gravierten Verzierungen der österreichischen Glasindustrie den Weltruf errungen hat, dem mit Farben verzierten, sei es gefärbten, sei es bemalten böhmischen Glase quantitativ bei weitem die Vorherrschaft auf dem Ausstellungsplatze eingeräumt hat.

Die österreichische Spiegelglasfabrication war auf der Ausstellung leider gar nicht vertreten; die amerikanischen Importeure, welche bisher böhmisches Spiegelglas als deutsches (bairisches) Product nach Amerika einzuführen wussten, verstanden es auch, die böhmischen Spiegelglasfabrikanten von der Beschickung der Ausstellung fern zu halten.

Ich will nun ein möglichst vollständiges Bild über die Ausstellungen dieser Gruppe geben.

Oesterreich. Karl Goldberg, Glasraffinerie mit eigener Malerei in Warnsdorf, brachte zwei grosse, 1·65 *m* hohe Vasen aus Opakglas in vier Theilen mit feiner eingebrannter ornamentaler und figuraler Aquarellmalerei im Rococostil, eine Reihe von bis 0·80 *m* hohen, aus Opakglas in einem Stück geblasenen decorierten Vasen und Luxusartikel aus Krystallglas mit bunten Email- und reichen Golddecorationen im Barockstil.

Erlaucht Graf Harrach'sche Glasfabrik in Neuwelt stellte Luxus-, Fantasie- und Gebrauchsglaswaren in schöner Ausführung aus. Besonders bemerkenswert waren zwei Vasen in Rosa du Barry mit reichen Goldornamenten, zwei grosse Elfenbeinglasvasen mit Blumendecor und zwei kleinere solche Vasen mit von Tropenblättern umrahmten, vortrefflich gemalten arabischen Jagdstücken, zwei Vasen in Kupferrubin mit reicher Goldverzierung, Krystallpokale mit tiefer Gravierung, violett überfangene Jardinières mit reichem Schliff und Rococodecor, und zwei Barockvasen mit antiker Gravierung und transparenter Decoration.

Josef Inwald in Prag und Wien stellte Luxusglaswaren, Krystallglas und gefärbte Luxuswaren aus. Hervorzuheben wären ein saftgrünes Stück mit Schmelzdecoration, vier moosgrüne Pokale mit Rococogolddecor, aber etwas schwacher Figurenmalerei, Rosaglas mit besseren Emailfiguren und ein adjustiertes Rauchtischchen mit zwei Tabourets in Krystallglas, die sich durch exaeten Schliff auszeichneten.

Jacob H. Jeiteles Sohn in Gablonz stellte in einer gefälligen Gruppierung Glasschmuck, Perlen und Glasknöpfe, vorzugsweise für den Orient bestimmt, aus.

Lazarus & Rosenfeld in Steinschönau brachte insbesondere matiertes Opalglas mit Blumendecoration und Goldschattierungen, Vasen und Krüge in Krystall mit Rococogravierung und Vergoldung und ein Weinservice und Bierpokale mit Reliefdecorationen.

J. & L. Lobmeyr in Wien stellte in 2 Abtheilungen Glaswaren feinsten Art, in Krystall und farbigem Glase geschliffen, ornamental und figural höchst künstlerisch graviert, bemalt, emailliert und vergoldet aus. Diese Ausstellung erregte in Chicago grosses Aufsehen, wenn auch J. & L. Lobmeyr bei weitem nicht seine schönsten und kostbarsten Glassachen dahin geschickt hatte. Einen guten Antheil an dieser vornehmen Ausstellung hatte die Firma Meyr's Neffe in Adolf bei Winterberg, von der das wirklich krystallreine, im zartesten weissen Lichterspiel erglänzende Glas zumeist stammte, und welche hier auch facettierte Trinkgläser mit schöner Blumenmalerei auf vergoldetem und glasüberzogenem Boden zur Schau brachte, die in der wunderbaren Reflexwirkung beim Einblick in das Innere des Trinkglases die betreffende Blume in unzähliger brillanter

Vervielfältigung sehen liessen. Diese Neuheit gefiel in Chicago ausserordentlich, wenn auch gegen das schwere Gewicht der Gläser hie und da Einwendungen gemacht wurden.

Joh. Lötzw Wittwe, k. k. priv. Glasfabrik in Klostermühle (Unterriehenstein), stellte ausser den von der Wiener und Münchener Gewerbeausstellung (1888 und 1889) bekannten zwei Kaiser Franz Josef-Vasen mehrere Neuheiten aus, insbesondere: Columbia, einen braunen Blumenhalter mit intensivem Metallschimmer, geziert mit Goldreliefdecor und Medaillons mit Columbuskopf. Der Metallschimmer des Glases ist eine neue Errungenschaft der Glastechnik mittels eigenthümlicher Behandlung des heissen Glases mit chemischen Präparaten. Persica und Pavonia; ersteres ein roth, letzteres ein heliotrop verlaufendes Glas auf gelbem, durchscheinendem Fond mit Goldüberzug und Reliefdecor. Der schimmernde Effect auf diesem Ueberfangglas wird durch einen eigenthümlichen Goldversatz aufgetragen und eingebrannt und ist ebenfalls eine Specialität dieser Firma. Alpenroth und Alpengrün, opak, roth, beziehungsweise gelbgrün verlaufende Farben auf himmelblauem Fond, durch welche Nuancierung sehr zarte Effecte der genannten Farben erzielt werden. Als Decoration wurden hier japanische Gold- und Hochreliefdecors passend gewählt. Cameliensroth, ein neues rothes, mit Gold gefärbtes Glas, durchscheinend, mit reichem Reliefdecor, zumeist in Roco auf hohen trichterförmigen Vasen eingebrannt.

Ausserdem stellte Joh. Lötzw Wittwe venetianische Gläser mit reicher Vergoldung und diverse Blumenhalter und Tischdecorationen aus Krystall oder farbig, mit und ohne Golddecor aus. Die ganze Exposition dieser Firma erzielte durch die aparten Formen der Gegenstände, die nenartigen überraschenden Farbenwirkungen und künstlerische Decorationen eine bedeutende Wirkung.

Ludwig Moser in Meistersdorf und Karlsbad stellte eine reichhaltige Collection schön raffinierter, emailierter, gemalter, geschliffener und gravierter Krystallglaswaren, Tafelservice und Decorationsstücke aus. Die Firma errichtet nun auch eine eigene Glasfabrik in Karlsbad.

Hermann Müller, Glasraffinerie in Ulrichthal, stellte Tafelservice und Luxusglas aus. Bemerkenswert war hier ein in Bronze gefasster Glasküfig.

Brüder Rachmann in Haida brachten eine grosse Collection feiner Trinkservice, Fruchtshalen, Tafelaufsätze, Decorationsgegenstände und zahlreicher Toiletteartikel in reichem Schliff und guter Vergoldung mit vortrefflichen Federzeichnungen und schöner Emaildecor, mit erhabenen Rubinschildern und tiefen Arabeskengravierungen. Eine hervorragende Specialität dieser Firma bildeten auf der Ausstellung die Parfümzerstäuber, vorzugsweise aus Krystall mit geschliffenen rubinierten Schildern. Die Apparate dieser Zerstäuber sind aus einer harten Messingcomposition her-

gestellt, so dass bei denselben eine Abnützung oder Ueberschraubung, wie sie bei den Zinnmontierungen der deutschen und französischen Concurrenz vorkommt, nicht leicht eintreten kann. Besonders hervorzuheben ist ein Riesenzerstäuber aus blau überfangenem Glas mit 16 ausgeschliffenen Schildern, mit reicher Vergoldung, Federzeichnung und Emailaufsatz und ein Rosenzerstäuber mit beryllgrünen Vasen von 6—10“ Höhe echter Vergoldung und zierlichen Figuren. Die Parfumerstäuber waren mit feinen Porzellanblumen besetzt, aus welchen der Druck eines Balls das Parfum ausströmen liess.

Clemens Rasch & Sohn in Ulrichsthal stellten auf einem Tische Rosaglas und auf einem zweiten gelbes Marmorglas mit feinem Golddecor aus.

Schimmel & Krämer, Glas- und Porzellanmanufactur in Haida, schickten geschliffene Krystallservice, einen Bier- und einen Liqueursatz, letzteren auf einem geschliffenen Glastischehen und einem Weinsatz mit reichem Reliefgolddecor.

Tschernich & Co. in Haida und Karlsbad sandten verschiedene Artikel aus geschliffenem Krystallglase mit Golddecoration, oft Krystall mit Grün überfangen; Rosa du Barry-Vasen und antikgrüne Pokale mit Rococo-, Gold- und Silberdecoration und Glassteinbesatz.

H. Ullrich & Sohn in Wilhelmsthal bei Iglau stellte Krystallschalen und Teller für Eis aus.

Johann Zeckert & Sohn, Glasraffinerie und Bronzewarenfabrik in Meistersdorf zeigten in dieser Gruppe einen Vogelbauer aus Krystallstäben und eine schöne Uhr (ebenfalls mit matten Krystallstäben), deren Zifferblatt und Seitenwände rubiniert und vergoldet waren. Die anderen Gegenstände gehörten mehr der vorigen Gruppe an.

Deutschland war in dieser Gruppe nur durch die Firma Ferdinand v. Poschinger aus Buchenau in Baiern vertreten und selbst diese Ausstellung war auf der Gallerie in einem so verstaubten Zustande, dass sie nicht zur Geltung kommen konnte. Gut war in dieser Collection ein Pokal mit einem Drachen, gelb irisirt, und ein Pokal mit dem Wappen der Vereinigten Staaten; einzelne grosse Stücke waren schlecht ausgeblasen, insbesondere eine Vase mit Amoretten, die in ihrer Schiefe nur störend wirkte.

Auch Frankreich war in dieser Gruppe sehr wenig vertreten, indem nur Vessière aîné in Baccarat Krystallglas mit Gravierungen und Vergoldung, und E. Leveillé in Paris kunstvolle Nachahmungen von antiken Gläsern auf die Ausstellung brachten.

Die italienische Glasindustrie war hier durch die Firmen Venezia & Murano Co. in Venedig, Dr. A. Salviati & Co. in Venedig und durch die Spiegelfabrik Teneo, Fontana & Co. in Mailand sehr gut vertreten.

Die Venezia & Murano Co. stellte in altvenetianischer Manier geblasene Gläser mit Filigran, Millefiori, Gold- und Emailverzierung aus, theilweise nach alten Mustern; ferner nach Art der Portland-Vase gravierte Gläser, Nachbildungen der s. g. altchristlichen Goldgläser, moderne Gläser mit Gold- und Emailverzierung; alles in vorzüglicher Art und in bestem Geschmacke ausgeführt. Die Firma unterhielt auch eine Fabrikstätte auf der Ausstellung in Betrieb, machte aber hiemit schlimme finanzielle Erfahrungen.

Dr. A. Salviati & Co. brachte Prunk- und Luxusgläser in den verschiedensten, theilweise alten Mustern nachgebildeten Formen mit feiner Bemalung und Vergoldung und auch mit ganz neuer höchst wirkungsvoller Emailspitzenverzierung. Letztere fand insbesondere in der Gestalt eines über eine Schale ausgebreiteten Spitzentüchleins bei der äusserst gelungenen Nachahmung wirklicher Spitzenarbeit ungetheilten Beifall.

Die russische Glasindustrie war durch ihre bedeutende Firma J. S. Netschaeff-Maltzoff vertreten. Diese schickte geschliffene, geätzte und decorierte Gläser, unter welchen insbesondere die in Anlehnung an indische und persische Metalloriginale vergoldeten, versilberten und emaillierten Gefässe besonders hervorragend waren. Auch einige in moderner Art geätzte und vergoldete Gefässe waren in Farbe, Zeichnung und Ausführung so pächtig, wie es der russischen Glasindustrie*) nicht zugemuthet worden wäre.

Schweden war in dieser Gruppe durch Reijmyre Bruks Aktiebolag mit fein geschliffenen Luxusgläsern und Tischservicen aus Krystallglas und mit einer grossen blauen Vase mit weissem Emaildecor (Diana nach Makart) und Vergoldung vertreten.

Die englische Glasindustrie war in Luxuswaren auf der Ausstellung gar nicht repräsentiert; die einzige englische Glasfirma Cannigton, Shaw & Co. in St. Helen stellte Glasflaschen als Massenartikel ohne besondere technische Vorzüge aus.

Die amerikanische Glasindustrie war auf der Ausstellung mit überaus reich diamantirt geschliffenen Glaswaren, mit gutem, billigem gepressten Glase und mit Spiegeln vertreten. In ersterer Beziehung zeichnete sich insbesondere die Libbey Glass Co. in Toledo (O.) aus. Ihr Krystallglas, dem englischen in Qualität ebenbürtig, war mit einem Schliff

*) Die Entwicklung der russischen Glasindustrie begann in der Mitte des 18. Jahrhunderts mit der Gründung der in zwei Gruppen (Gouvernement Orlow und Wladimir) vertheilten grossen Glashütten des Majors Maltzoff, die gegenwärtig von zwei, derselben Familie angehörenden Besitzern General Sergius Maltzoffs Söhne und General Kammerherr Juvius Maltzoffs Neffen, welcher letzterer auf der Ausstellung in Chicago repräsentiert war, geleitet werden. Die derzeit über den ganzen russischen Markt sich erstreckende Thätigkeit der Maltzoffschen Hütten (6 in den Gouvernements Orel, Kursk und Smolensk, Orloff'sche Gruppe, und 4 in den Gouvernements Wladimir und Nowgorod, Maltzoffs Neffe Gruppe) trug besonders viel zur selbständigen Ausbildung der gegenwärtig in Russland genügend zahlreichen Glasarbeiter bei.

ausgestattet, der an Präcision, Tiefe, Combination und Lichtbrechungseffekten nichts zu wünschen übrig liess. Die Firma unterhielt auf dem Ausstellungsplatze (Midway-Plaisance) eine Glashütte mit Schleiferei, Aetzerei und Gravierstätte in vollem Betriebe.

In gepresstem Glase brachte die U. S. Glass Co. in Pittsburg sehr gute und billige Ware auf die Ausstellung. Diese Firma besitzt in verschiedenen Staaten der Union 18 Fabriken für gepresstes und geblasenes Glas, welche nun sämmtlich in die Nähe von Pittsburg, den Mittelpunkt der amerikanischen Glasindustrie, verlegt werden sollen. Der Arbeiterstand der genannten Gesellschaft beträgt an 5000 Personen. 3 Arbeiter mit 4 Hilfsarbeitern machen mittels einer Maschine durchschnittlich 1500 Gläser täglich. Der Preis per Dutzend gewöhnlicher Wassergläser beträgt 18 bis 20 cents, von Halblitergläsern 40 bis 80 cents.

Von gefärbten amerikanischen Glaswaren war auf der Ausstellung wenig zu sehen. Was in dieser Richtung von L. Straus & Sons und Tiffany Glass & Decorating Co. in New-York gezeigt wurde, war, wie nicht minder ihre geschliffenen und gravierten Krystallwaren, schön; aber es ist für mich unmöglich zu sagen, was hievon diese Importfirmen aus Europa bezogen haben und was sie selbst raffiniert haben.

In Spiegeln zeigten Conroy, Prugh & Co. in Alleghany Tüchtiges.

Die Spiegelglasfabrication hat in den Vereinigten Staaten schon überhaupt grosse Fortschritte gemacht, so dass das französische Spiegelglas immer weniger importiert wird. Auch der Import des belgischen Spiegelglases, welches auf der Aussellung gut vertreten war, geht zurück. Meist wird von dort aus noch Rohware nach Amerika eingeführt, wo sie facettiert und belegt wird. Die German Looking Glass Plate Co. in New-York importiert Spiegelglas deutscher und böhmischer Provenienz, das in den böhmischen und baierischen Schleif- und Polierwerken veredelt und auch in Fürth belegt worden ist, und ist in Amerika dadurch concurrenzfähig, dass ihr im Böhmerwalde eine verhältnismässig billige Arbeitskraft zur Verfügung steht. Erfreulich ist, dass die Firma Franz Schrenk, Spiegel- und Spiegelglasfabriken in Elisenthal bei Eisenstein, seit September 1893 in Chicago eine Filiale unter der Firma Schrenk & Co. gegründet hat, wodurch ihre vortrefflichen polierten und belegten Gläser einen namhaften directen Absatz nach dem Westen der Vereinigten Staaten finden werden.

Buntes Glas zu Decorationszwecken.

Es ist auffallend, dass buntes und bemaltes Glas zu Decorationszwecken auf der Ausstellung in Chicago viel stärker vertreten war als alle sonstigen Glaserzeugnisse. Es lässt sich dies dadurch erklären, dass in Amerika die Verwendung von buntem und bemaltem Glase zu religiösen und häuslichen Zwecken verhältnismässig viel verbreiteter ist als in Europa.

Die österreichische Abtheilung zeigte in dieser Gruppe nicht viel, aber Gutes.

Graf Karl Buquoy'sche Glasfabrik in Schwarzthal stellte Kathedral-, Antik- und sog. Krokodilglas in verschiedenen Farben und Butzenscheiben in guter Verbleiung aus, während die Tiroler Glasmalerei und Kathedral-Glashütte in Innsbruck eine grosse Collection von Heiligenbildern auf Glas und Entwürfe für Kirchenfenster zur Schau brachte. Die Bilder waren in Zeichnung, Farbe und Malerei vorzüglich; auch die Verbleiung war gut, aber nicht so tadellos wie bei der amerikanischen Concurrenz.

Das deutsche Reich war in dieser Gruppe, entsprechend seiner bedeutenden Malerei auf Antikglas, das seit einer Reihe von Jahren auch in Deutschland (Schliersee und Zwiesel) in vorzüglicher Qualität geblasen wird, und dessen oscillierende Wirkung den figürlichen Darstellungen einen besonderen Reiz verleiht, sehr gut vertreten.

Die königl. baier. Hofglasmalerei von F. X. Zettler in München brachte ein Glasgemälde in mittelalterlichem Stile, darstellend den Tod des hl. Ludwig, in Composition, Charakter und Ausführung den besten mittelalterlichen Glasgemälden gleich, und ein Glasgemälde in moderner Art, darstellend die Hochzeit zu Cana von ausserordentlicher Farbenpracht, in Composition, Ausführung und Technik höchst vollendet.

Carl de Bouché in München: Ein Barockfenster in gelber Umrahmung mit einer Blumenvase in der Mitte von festlicher Stimmung, ein Kirchenfenster mit höchst vollendeter Nachbildung der Mayerischen Madonna von Holbein und ein Ornamentfenster mit weiblicher Figur in der Mitte und schöner Borte.

Hans Drinneberg in Karlsruhe: Ein grosses figurenreiches in Gobelinsmanier componiertes Glasgemälde mit breiter Grisailleborte, eine Illustration des deutschen Verses: Wer nicht liebt Wein, Weib, Gesang etc., in Composition, Farbe und technischer Ausführung ganz vorzüglich; ausserdem mehrere kleinere Bilder religiösen und profanen Inhaltes von guter Ausführung.

Sebastian Eisgruber in Nürnberg: 3 kirchliche und 4 profane Glasgemälde. Von ersteren 2 Copien nach alten Vorbildern, tadellos in Farbe und Technik.

E. Grosse in Berlin: Collection verschiedenfarbiger massiver und überfangener schattierter Kathedralgläser, sowie marmor- und granitartiger Glasproben, interessant durch gelungene Nuancierung.

Heidelberger Glasmalerei-Anstalt H. Beiler: Renaissance-Glasgemälde mit gelber Borte mit einer weiblichen Figur, den Amor zu ihren Füßen; in jeder Beziehung tadellos und vortrefflich. Kirchliches Gemälde, Auferstehung Christi, in mittelalterlichem Stile in Composition, Farbe und technischer Ausführung höchst befriedigend.

Münchener Glasmalerei M. Auerbach & Co.: Venus auf einer Muschel, begleitet von Amor und einem Triton in modernem Stile, sehr gut gearbeitet in Bezug auf Composition und Malerei. Ein kirchliches Glasbild, segnender Christus, und 2 profane Bilder (Zecher) von mittelmässiger Arbeit.

Mayer & Co., kön. Hofkunstanstalt in München: 3 figurengeschmückte Fenster in Farbe, Zeichnung, Zusammensetzung und Verbleiung so vorzüglich, wie man es von dieser berühmten Anstalt nur erwarten kann.

Ludwig Fellner in Mainz: Nachbildungen von antiken römischen Gefässen aus dem Museum in Mainz, in Farbe, Form und Technik vollständig den Originalen gleich.

R. Ganter, Bau- und Kunstglaserei in Berlin: Rococofenster, gelb und grau mit Rosen und blauen Landschaftsbildern, vorzügliche Decorationsstücke im Deutschen Hause.

Max Marcus, Specialwerkstatt für kunstgewerbliche Bleiverglasung und Glasmalerei in Berlin: Farbige Glasmosaikfenster von vorzüglicher technischer Ausführung.

Die Schweizer Firma Ad. Kreuzer in Zürich stellte 8 religiöse und 3 profane Bilder aus, welche in Farbe, Zeichnung, technischer Ausführung und Verbleiung sehr gut, der Bedeutung der alten Schweizer Glasmalerei ganz entsprechend waren.

Aus Spanien brachten Hijo de Endaldo R. Amigo y Cia ein facettirtes Spiegelglas, dessen Rückseite ein vortrefflich graviertes Bild Leo XIII. und der Peterskirche zeigte.

Aus Canada brachten J. C. Spence & Son in Montreal ein kirchliches und ein profanes Fenster, welche beide in Farbe und Zeichnung sehr gut waren, und Jos. Mc. Causland & Son in Toronto ein religiöses und 3 profane Bilder, die in Farbe und Malerei befriedigten.

Die amerikanische Abtheilung bot in dieser Gruppe überraschend Gutes. Wer sich unter Amerikanern bisher nur mechanisch und massenhaft arbeitende Leute gedacht hätte, wäre hier wahrlich ebenso wie in der amerikanischen Bilderausstellung nicht wenig verblüfft gewesen, so tüchtige künstlerische Leistungen zu finden.

Geo E. Androvette & Co. in Chicago stellten vor allem Glasgemälde kirchlicher Art aus, und zwar ein „Te Deum Laudamus-Fenster“ in deutschem Stile, die „Kreuzigung“ nach englischer Schule und „Red Rose Window“, eine Verherrlichung der Dreieinigkeit, mit wirkungsvoller Verwendung von opalisierendem Glase eigener amerikanischer Art. Dieses Glas wird in Amerika sehr gern zu plastischer Faltenbildung der Gewänder an Glasgemälden verwendet und ist bei der Einfachheit dieser Benützung ausserordentlich effectvoll. Asserdem stellte die genannte Firma auch Glasgemälde für häusliche Zwecke mit einer Verbindung von Kathedralglas und Mosaik in Opalglas (Opalescent Glass) aus, die gleichfalls in Com-

position, Farbe, Ausführung und Verbleiung vollendet waren. Bezüglich der Verbleiung der amerikanischen Glasgemälde muss ich hervorheben, dass dieselbe fast allgemein so vortrefflich ist, dass man sich in Europa an ihr ein Beispiel nehmen könnte. Ueberall gleichmässig aufgetragen, ohne die geringste Störung der Contouren, in allen Biegungen und Eckenbildungen auf das präcise ausgeführt, ist die amerikanische Verbleiung eine wirklich künstlerische Ergänzung der Malereikunstwerke.

Continental Stained Glass Works in Boston brachten ein Glasgemälde, Christus unter den Schriftgelehrten, in künstlerischer und technischer Beziehung gleich vortrefflich.

Flanagan & Biedenweg in Chicago stellten Glasgemälde für kirchliche und häusliche Zwecke, aus Antik- und Opalglas zusammengesetzt, aus. Auf dem grössten dieser Fenster war „die Flucht nach Aegypten“ in meisterhafter Weise dargestellt. Dieses Fenster war fast ganz aus Opalglasmosaik zusammengestellt, dadurch in wunderbarer Weise Licht und Schatten im Faltenwurf der Kleidung und in der Landschaft vertheilend und die Perspective hebend. Auf diesem Fenster waren nur die fleischigen Theile auf Antikglas gemalt. Auf einem anderen Fenstergemälde „Christus im Garten von Gethsemane“ war die ganze Gestalt, auch die Kleidung, gemalt und das Bild von einer sinnbildlichen Einfassung in Opalglasmosaik umgeben. Ausserdem zeigte die Firma sehr schöne Proben von Spiegelfacettierungen, glänzendem Glasseiff und von musterhaften Verbindungen von Glas mit Metallen.

Mc. Cully & Miles in Chicago stellten 4 grosse Glasgemälde für kirchliche und häusliche Zwecke aus Opalglas aus, die gleichfalls in Farbe, künstlerischer Anordnung und technischer Ausführung vortrefflich waren. Besonders schön war das Bild, darstellend die hl. Cäcilia, umgeben von singenden Engeln.

Mrs. Tilling Last in Lima (O.) stellte 5 Glasgemälde von Opalglas aus, die alle in der Zeichnung, Zusammensetzung, farbiger Wirkung und Ausführung sehr gut waren.

Rawsons & Evans in Chicago zeigten eine interessante Collection von mit Sandgebläsen und durch Abbröckeln (Chipping) decorierten Glasplatten, theilweise in 2 Farben auf Ueberfangglas mit sehr mannigfaltigen und gefälligen Mustern. Ausserdem stellte Rawson & Evans Firmenglasplatten aus, die, gewöhnlich zweifarbig, sich durch Schönheit und Klarheit besonders auszeichneten.

Aus Buenos Aires brachten Gamba y Saumell geätzte und gravierte Glasplatten und geätzte Spiegel mit Facetten von guter Ausführung, Leon Rigolleau guillochierte Gläser, und Felix Liparelli eine ziemlich mittelmässige Buchstabenmalerei auf Glas.

DIE
LEDER- UND SCHUHWAREN-INDUSTRIE
AUF DER
WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO

NEBST EINER
SKIZZE ÜBER DEN FORTSCHRITT DIESER INDUSTRIEN IN AMERIKA.

VON
JULIUS LÖWENSTEIN.

•

Wenige Industriezweige kamen auf der vorjährigen Weltausstellung in Chicago in so vollendeter und vornehmer Weise zur Geltung, wie die Schuhwaren-Industrie. Dieselbe hatte sich von dem Massenaufgebote aller gewerblichen und industriellen Erzeugnisse in der Industriehalle, in welcher eine Gruppe den fesselnden Eindruck der anderen verdunkelte oder erhöhte, losgelöst und erhielt, dank der Opferwilligkeit und dem energischen Bestreben mehrerer amerikanischer Industrieller der Schuhwarenbranche und verwandter Gewerbe, ihr eigenes Heim. Im Wege freiwilliger Subscription wurde von den Interessenten der stattliche Betrag von 110.000 Dollars aufgebracht und dafür ein eigener Pavillon errichtet, ein glänzender Beweis für das herrschende Einvernehmen und Verständnis zur Wahrung gemeinschaftlicher Interessen unter sich sonst befehdenden Concurrenten.

Das Comité für die Inszenierung der Leder- und Schuhwaren-Ausstellung war aus Männern zusammengesetzt, deren Wohnsitze auf Entfernungen von über tausend Meilen vertheilt waren und die sich trotzdem wiederholt in Chicago zusammenfanden, um ihre Intelligenz, praktische Erfahrung, Arbeitskraft und Strapazen der gemeinschaftlichen Ausstellung zu widmen, deren Grösse und Bedeutung nicht genug gewürdigt zu werden vermag.

Das Gebäude, welches für die Aufnahme von Leder, Schuhwaren und den für die Erzeugung derselben erforderlichen Maschinen bestimmt war, hatte bei einer Länge von 575', einer Breite von 150', eine Bodenfläche von 86.250 □' und unter Hinzurechnung der Gallerie eine solche von 126.375 □'. Bei seiner äusserlich einfachen Ausstattung diente der Pavillon in allen seinen Räumen einer Schaustellung, welche so grossartig in ihrer Art noch auf keiner Ausstellung zu sehen war. Jedes einzelne Object bildete ein Schaustück für sich und die gesammte Ausstellung forderte den Besucher zur höchsten Anerkennung der Leistungsfähigkeit und Vollkommenheit dieses Industriezweiges heraus.

Die Palme gebürte hier unstreitig den Amerikanern. Abgesehen davon, dass sie das grösste Contingent der Aussteller, 133 an der Zahl, stellten und nahezu $\frac{5}{6}$ des gesammten verfügbaren Raumes für die Entfaltung ihrer heimischen Industrie in Anspruch nahmen, überboten die

einzelnen Aussteller einander in luxuriöser Ausstattung ihrer Objecte, von denen eine nicht geringe Anzahl eine geradezu sehr effectvolle Wirkung erzielte. Erregte also der äussere Rahmen der zur Ausstellung gelangten Gegenstände, das Ensemble, gerechte Bewunderung der Laien, so fand der Fachmann seine Befriedigung in der Betrachtung der in mannigfaltigster Ausführung vorhandenen Erzeugnisse und der in zahlreichen Variationen für ihre Herstellung erforderlichen vorgeführten Hilfsmittel.

Eines der glänzendsten Objecte bildete der Glaspavillon der Firma Selz, Schwab & Co. in Chicago, in welchem auf den ausgebreiteten Aesten und Zweigen eines vergoldeten Baumes weit über 600 Schuhe und Stiefel als reife Früchte hiengen. Den Boden des Pavillons bildete ein mächtiger Spiegel, der die mannigfaltigsten Farbennuancen der Obertheile und die feinen Contouren ihrer Verzierungen in effectvoller Weise wiedergab, ohne die Harmonie dieses bei aller Buntheit so fesselnden und interessanten Arrangements zu stören. Schuhe aus perlenfarbiger Seide, resedagrünem Atlas etc. mit Stickereien, Diamantknöpfen, goldenen und silbernen Spangen trugen wesentlich zur Erhöhung der Wirkung bei.

Nicht minder vorthellhaft präsentierte sich die Ausstellung der Firma Laird, Schober & Mitchell aus Philadelphia, welche in ihrer Fabrication das kostbarste Material verwendet. Ihre ebenso originell, wie künstlerisch ausgeführten Galanterieschuhe mit Federzeichnungen und Stickereien auf Seide waren in vornehmer Weise installiert.

Die Firma Hamilton-Brown Shoe Co. aus St. Louis brachte eine stattliche Collection von Schuhen aus reinem, feinem Kalbleder mit festen, gelb genähten Doppelsohlen für Bergsteiger zum Preise von nur Doll. 2.50 per Paar. Die American Oak Leather Co. aus Cincinnati glänzte durch ihre wunderbaren Eichengerbungen von Rindsleder in den zartesten Farbennuancen für Sohlen-, Sattler- und Wagenleder. Ebenso bestechend wirkte die Ausstellung von schön gefärbtem Kalbleder der Firma Pfister & Vogl Leather Co. in Milwaukee.

Robert H. Foerderer in Philadelphia boten mit ihrem Objecte ein anschauliches Bild der grossen Fortschritte, welche die Erzeugung von Chevreauleder in Amerika gemacht. Ihre mittels einer neuartigen Gerbung in allen Farben dauerhaft und elastisch, aber ohne sich zu ziehen, hergestellten glazed kids (glasiertes Ziegenleder) sind unbedingt dem französischen Chevreau vorzuziehen und haben dasselbe thatsächlich auch vom amerikanischen Markte verdrängt. Die von mir mitgebrachten Muster amerikanischen Chevreauleders haben in Fachkreisen grossen Anklang gefunden.

Sehr interessant war die reiche Collection von gegärbtem Alligatorleder in allen Farben für Taschner- und Galanteriewaren von der Firma Kaufherr & Co. aus New-York.

Die Firma Florsheim & Co. in Chicago zeigte eine sehr geschmackvolle Collection von Männerschuhwaren, die sich durch ihre beson-

dere Leichtigkeit auszeichneten. R. P. Smith & Sons, gleichfalls in Chicago, brachten eine Reihe von Männerstiefeln, die durch eine reine Ausführung glänzten und sehr preiswert (Doll. 1.50 bis 3.—) waren.

Eine imposante Ausstellung von mindestens 700 verschiedenen Mustern in besseren Qualitäten hatte die seit 50 Jahren bestehende und einen ersten Rang einnehmende Firma James A. Banister Co. in New-York veranstaltet. Ihr zunächst waren C. P. Ford & Co., Rochester mit einer reichen und geschmackvollen Collection von Halbschuhen in feinem Glacé und Atlas placiert. In farbigen Schuhen brillierten Thomas G. Plaut & Co. aus Lyon, während die Firma Fannee & Spinney aus der gleichen Stadt, in Chevreau-Stiefeln Sehenswertes bot.

In feinen Galanteriewaren ragten C. H. Fargo, Chicago, Drew Selby & Co. aus Portsmouth, Hanau & Son aus New-York, sowie die Firmen Hazen B. Goodrich, F. E. Hutchinson und Charles K. Fox, sämmtliche aus Haverhill, rühmlichst hervor.

Eine sehr mannigfaltige Collection von Afterleder in allen Stärken und Grössen, glatt und gepresst, von grosser Haltbarkeit und Geschmeidigkeit stellten C. A. Ford Counter & Co. in Boston als die Repräsentanten einer speciellen Industrie in diesem Artikel aus, während die Firma Baldwin & Lamkin in New-York als Specialist in Korksohlen auftrat. Wenn ich noch die schönen Objecte der Firmen Bernard Friedman in Boston, bestehend aus Kalbleder, Kangoroo und Imitation Kangoroo in den zartesten Farben, der Lambean Leather Co. in Chicago in Kalbleder, Dongola und Kangorov, der Firmen Kent & Smith in Lyon, sowie Amos Hollinger in Schuhsohlen erwähne, so glaube ich diesen Theil der amerikanischen Abtheilung genügend beleuchtet zu haben.

Des Zusammenhanges wegen will ich noch auf die interessanten Ausstellungen der Whittimore Broths & Co., sowie G. H. Wood & Co., beide in Boston, hinweisen, welche in geschmackvollem Arrangement ausschliesslich für Schuhwarenfabriken erzeugte Tincturen, Glanzpräparate, Schmieren, Oele, Wachs und Cement, als die vornehmsten Repräsentanten dieser Specialindustrien exponiert hatten.

Sehr instructiv wirkte der von der Firma Woonsocket Rubber & Co. in Providence im Pavillon selbst vorgeführte Erzeugungsprocess von Gummischuhen vom rohen Gummiklumpen bis zum fertigen Schuhe mit einem Installationsaufwande von Doll. 10.000. Die amerikanischen Gummiwaren sind wertvoll und entsprechend originell, zeichnen sich insbesondere durch Leichtigkeit und Mannigfaltigkeit der Formen aus, sind aber nicht so dauerhaft wie das Petersburger Erzeugnis. Wie bei den übrigen, so waren auch die Hauptrepräsentanten dieser Industrie durch die American Rubber Company, Boston (eigentlich ein Trust zahlreicher Gummigesellschaften) und die Boston Wales Goodyear Shoe Company und Rubber Shoe Co. in Boston in der Ausstellung vertreten. Es würde zu weit führen, alle die schönen Objecte anderer Firmen einer, wenn auch kurzen Besprechung zu unterziehen. Wir verlassen daher

die amerikanische Leder- und Schuhwaren-Ausstellung und wenden uns der Gallerie zu, auf welcher die zahllosen Maschinen verschiedenartigster Systeme installiert waren.

Den stärksten Anziehungspunkt für jeden Besucher bildete daselbst eine im Betriebe befindliche Musterschuhfabrik, die täglich 1000 Paar Schuhe fertig brachte. Hier konnte jedermann die Details der Schuhfabrication beobachten. An 300 Arbeiter waren an den verschiedenen Maschinen thätig, welche von 6 Motoren zu je 25 HP in Bewegung erhalten wurden. Durch 32 Hände gieng ein Schuh bis zu seiner Vollendung. Wiewohl die Arbeiter rasch um die Wette arbeiteten, waren sie doch stets bereit, den Besuchern alle erwünschten Aufklärungen über die von ihnen bedienten Maschinen zu ertheilen.

Einige von den arbeitenden Maschinen waren unter dem Namen Union Special Schliess- und Steppmaschinen exponiert. Sie zeichnen sich sowohl durch die Haltbarkeit als Elasticität jedes Stiches aus, durch welchen das Oberleder an der Sohle befestigt wird. Jeder Stich wird abgeschlossen und ist vollkommen unabhängig von dem anderen. Das verwendete Garn hat die Stärke und Haltbarkeit von Seide.

Als eine sehr werthvolle Erfindung präsentierte sich die von Frauen bediente Cylinderwampingmaschine deren Cylinder in seiner oberen Fläche $2\frac{1}{2}$ inches misst und bei welcher die Nadel bis zum Hefte eine Länge von $7\frac{1}{2}$ inches besitzt. Durch diese Maschine zieht sich der Faden ganz scharf vom Oberleder ab und verwickelt sich nie mit dem Unterfaden. Der aussergewöhnliche Stich ist sehr elastisch, verhindert absolut das Brechen des Leders beim Anleiten oder bei dem durch das Tragen des Schuhes hervorgerufenen Dehnen des Leders.

Eine andere, gleichfalls von Frauen geleitete Maschine macht Parallelstiche, d. h., die Nadeln sind derart eingesetzt, dass man in verschiedenen Distanzen gleichzeitig steppen kann. Die Entfernung der Nadeln kann von 0.1 inches bis zu $1\frac{1}{2}$ inches reguliert werden. Zur Werkstellung der Naht wurden 4 verschiedene laufende Garne gebraucht.

Erwähnt zu werden verdient ferner die 3 Row Wampingmaschine so genannt, weil sie mit 3 Nadeln arbeitet und zwei Unterzwirne führt. Es kann sowohl Seide wie Garn verwendet werden und der Faden wird direct von der Spule genommen.

Mit diesen vorstehend geschilderten Union-Special-Maschinen können von einer Arbeiterin im Durchschnitte täglich 250 Paar Schuhe gesteppt werden, wobei der Durchschnitt der Stiche 18—20 auf den Zoll beträgt.

Die Corporation, welche die Maschinen erzeugt, hat ihren Sitz in Chicago und der Juror für Schuhbearbeitungs-Maschinen bei der Ausstellung Herr J. S. Holt, dem ich meine werthvollen Daten zu verdanken habe, beantragte, der Firma für ihre verschiedenen Objecte und neuesten Erfindungen 30 Medaillen als Auszeichnungen zu ertheilen.

Ein sehr anziehendes Bild bot die umfangreiche Collection von Maschinen der Goodyear Shoe Machinery Company für allerlei Zwecke

sowie die Ausstellung der Reece Button Hole Machine Company, mit deren Knopflochmaschine man 800 Paar Knopfstiefeln im Tage fertig bringen kann, ferner die zahlreichen Maschinen der Stanley Manufacturing Company und der Tubular Rivet and Stud Company, sämmtlich in Boston.

Daneben die sehr praktischen Walkmaschinen von Globe Buffer & Co., die ebenso rasch wie präcise arbeitenden, besonders für leichtere Ledersorten geeigneten Aufzwickmaschinen der Boston Lasting Machine Co, und die überaus nützlichen Knopfannähmaschinen der Elliot Button Fastening Co. in Boston.

Sehr werthvolle Hilfsmaschinen brachten ferner die Flagg Manufacturing Co. und Union Edge Setter Co. zur Ausstellung.

Besondere Interesse erweckte bei dem Fachmanne die Lederausmessmaschine (Leather measuring machine) der Sawyer Leather Machine Co. in Boston, welche auf einem Zifferblatte die Grösse des aufgelegten Felles anzeigt und dadurch eine genaue Calculation über die Höhe des Preises des geschnittenen Erzeugnisses ermöglicht.

Ebenso interessant waren die Maschennähmaschine der Bertrand Lockstitch Sewing Machine Co. in Boston, sowie die Leistenmaschine der Consolidated Hand Method Lasing Machine Co. in Boston. Letztere schlägt über den verschiebbaren Leisten sowohl Herren- wie Kinderschuhe aus verschiedenem Materiale und benöthigt hiefür ein Zeitaussmass von 27 bis 30 Secunden per Schuh.

Die bekannte Singer Manufacturing Co. in New-York hielt neben Maschinen zum Ausputzen der Sohlen und Absätze, Spalt- und Stanzmaschinen, ferner Drahtdurchschlagmaschinen, eine lange Reihe bester Nähmaschinen für Lederbearbeitung im Betriebe, auf deren einzelnen die gelb und weiss genähten Rahmenstiche so perfect ausgeführt wurden, dass es ganz und gar unkenntlich war, ob dies Handarbeit oder maschinelle Arbeit sei.

Wenn ich den Eindruck wiedergeben soll, den ich bei dem beinahe verwirrenden Studium aller hier zur Ausstellung gebrachten neuen und neuesten Maschinen mit ihren mannigfaltigen Bestimmungen und mitunter wahrhaft bewunderungswerten Leistungen empfand, kann ich nur den Ausspruch citiren, den ein hervorragender amerikanischer Schuhfabrikant that: „Ich kann hier in einer Woche mehr lernen, als in meiner Fabrik während eines Jahres. Ich kann hier mehr Maschinen kennen lernen, mehr Schuhsorten sehen und mehr Anregungen innerhalb einer Woche empfangen, als zu Hause in einem Menschenalter.“

Und das ist wahr, viele Tausende Fachleute in den Vereinigten Staaten, Hunderte in Europa werden dieses anerkennen, sowie ich ihm aus vollstem Herzen zustimmte.

Auf dieser Gallerie, welche das System der Schuhwarenerzeugung in Amerika repräsentierte, gewann man, wie dies später ausführlich besprochen werden soll, auch noch die Ueberzeugung, dass die dortigen

Schuhfabrikсарbeiter keine Schuhmacher in dem bei uns geläufigen Sinne des Wortes sind, die in der Lage wären, einen Schuh im Wege der Handarbeit fertig zu bringen, sondern Specialisten, die für einen sehr geringen Theil der Erzeugungsoperationen oft nur für $\frac{1}{32}$ geschult und eingeübt sind.

Bevor wir aber darauf eingehen, ein Bild der amerikanischen Schuhfabrication, sowie des mit derselben in Zusammenhang stehenden Handels und Betriebes zu entwerfen, wollen wir die Betheiligung der fremden Staaten an der Columbischen Ausstellung in unserer Branche kurz skizzieren.

Als ein bedauerliches Moment muss dabei vorausgeschickt werden, dass die Objecte der fremden Aussteller zumeist in dem ihrem Staate in der Indusriehalle eingeräumten Rayon mitten unter allen anderen Gruppen eingereiht waren, anstatt im Leder-Pavillon installiert zu werden, wo ein Vergleich der concurrierenden Fabrikate leichter ermöglicht worden wäre.

So war dies bei Oesterreich der Fall. Es lässt sich nicht leugnen, dass unsere Leder- und Schuhwaren-Industrie in Chicago quantitativ nur sehr schwach vertreten war. Die 3 Schuhfabriken Adolf R. Löwenstein in Wien, B. Strakosch & Sohn in Wien und Marie Kirchner in Görz und Wien retteten die Ehre dieses so bedeutenden unserer Industriezweige. Ihre Objecte veranschaulichten dagegen das Beste, was in Oesterreich an hochfeinen Damen- und Kinderschuhcn erzeugt wird. Die ausgestellten Schuhe mit Stickereien in Gold, Silber und Seide, mit Perlenbesatz und anderen Verzierungen kamen in entsprechend vortheilhaftem Arrangement in günstiger Weise zur Geltung.

Die Oesterreichische Lederindustrie war durch einen einzigen Aussteller, die Firma Jos. Poeschl & Söhne in Wien, deren Object in der Maschinenhalle installiert war, in einer reichhaltigen Collection von Leder- und Maschinenriemen vertreten.

Deutschland war in dem für Lederwaren reservierten Gebäude durch 26 Aussteller vertreten, deren Objecte und Erzeugnisse keineswegs auf der Höhe der Leistungsfähigkeit dieser Industrien in Deutschland standen.

Dagegen hatten die Franzosen in demselben Pavillon die stattliche Anzahl von 74 Ausstellern aufgebracht, unter denen manch' prächtige und geschmackvoll arrangierte Objecte zu finden waren. Die Fabrication von Chevreauleder namentlich war durch die Exposition der Firma A. Combe & A. Oriol in Paris mit der weltbekannten Marke Grison sehr schön vertreten. In färbigem Fantasie- und Galanterieleder ragte die Firma Floquet in Paris hervor.

Russland zählte 36 Aussteller dieser Branche, unter denen die Russian-American-India-Rubber Co. in St. Petersburg mit einer grossartig installierten Exposition von Gummischuhcn, in denen sie auch in Amerika lebhaften Absatz erzielt, hervorragte.

Hiermit hätten wir den uns interessierenden fachlichen Theil der Ausstellung in grossen Zügen beleuchtet und wollen in den folgenden Zeilen ein Bild der amerikanischen Schuhwarenindustrie entwerfen, insoweit dies die während eines kurzen Aufenthaltes gemachten Erfahrungen und gesammelten Daten ermöglichen.

Wie schon angedeutet, beruht die Herstellung von Schuhwaren in den Vereinigten Staaten beinahe ausschliesslich auf maschineller Arbeit in fabrikmässig eingerichteten Betrieben. Jeder Arbeiter, Mann, Knabe oder Mädchen (letztere meist nur zum Steppen und Nähen verwendet) verrichtet eine an sich ganz einfache Arbeit. Der Schuh wandert so aus einer Hand in die andere bis zu seiner Vollendung. Die Maschine spielt dabei die Hauptrolle, da beinahe jede Phase in der Fertigstellung des Schuhs einer mechanischen Vorrichtung ihr Entstehen verdankt, wozu wieder nur einfache Bedienung der Maschine durch den Arbeiter nothwendig erscheint. Die solchergestalt sich von selbst ergebende Arbeitstheilung hat einen doppelten Vortheil im Gefolge. Für die Fabriksherren, den der leichteren Ersetzbarkeit der Arbeiter und Verhütung einer Störung in der Production bei Strikes, für die Arbeiterschaft eine erhöhte Leistungsfähigkeit und folgeweisen grösseren Verdienst, sowie die Möglichkeit des Ueberganges von einem Gewerbe zu einem anderen.

Da jede grössere Fabrik eine oder mehrere Personen anstellt, deren ausschliessliche Aufgabe es ist, die im Gebrauche befindlichen Maschinen durch originelle Erfindungen zu verbessern, da ferner eine solcherart verbesserte oder eine neu erfundene Maschine sofort in den Dienst der Industrie gestellt wird, kann es bei der Intelligenz und Strebsamkeit der amerikanischen Arbeiter nicht überraschen, dass die dortige Fabrication in einem stetigen Fortschritte begriffen ist. Zudem gestattet die grosse Capitalskraft der betreffenden Unternehmungen viel eher einen kostspieligen Austausch von Betriebseinrichtungen, als dies unseren Industriellen möglich wird.

Wiewohl auf der Maschine hergestellt und genäht, zeichnen sich die amerikanischen Schuhe in allen, auch den gewöhnlichen Sorten, bei normalen Fussdimensionen durch eine gefällige Form und durch eine geschmackvolle Ausstattung der Obertheile aus, sind beinahe durchwegs mit biegsamen Sohlen (*flexible soles*) versehen und haben ein merkwürdig leichtes Gewicht. Die Preise von Fabriksschuhen sind natürlich je nach der Qualität sehr verschieden. Wiederverkäufer erhalten aus den Fabriken bereits für 1 Doll. solide Lederschuhe, die sich im Preise bis zu Doll. 4.50 steigern. Der Private kann bei Detailisten bereits für Doll. 2.50 sehr gute Schuhe erstehen.

Die auf Bestellung nach Maass bei Schuhmachern gearbeiteten Schuhe stellen sich allerdings weit höher, da der Arbeitslohn ein verhältnissmässig grosser ist. Die theure Handarbeit in Verbindung mit der Billigkeit der Fabriksschuhe lässt daher das Besohlen und Reparieren alter Schuhe nicht gebräuchlich erscheinen.

Ueberdies muss jeder Schuh in Amerika, wenn er verkäuflich sein soll, vor allem Façon haben, da nicht nur Damen, sondern auch Herren nach dieser Richtung hin sehr wählerisch und anspruchsvoll sind. Die Fabrikanten sehen sich daher genöthigt, geschickte Leute zu halten, deren Aufgabe es ist, zu jeder Saison neue Muster und Typen in den Handel zu bringen. Derartige Opfer für ihr Geschäft können allerdings auch nur Firmen von solcher Bedeutung bringen, wie es die Mehrzahl der amerikanischen Fabrikanten sind. Als Beispiel für eine derartige Unternehmung will ich die bereits genannte Fabrik von Selz, Schwab & Co. in Chicago wählen und dürfte es wohl gestattet sein, einige Worte über die Bedeutung dieser Firma hier einzuschalten. Selz, Schwab & Co. beschäftigen in ihren verschiedenen Etablissements 1400 Arbeiter, deren Erzeugnisse sich auf ca. 6400 Paar Schuhe täglich belaufen. Der Wert ihrer Jahresproduction wird auf 4,110.000 Dollars beziffert. Die Erzeugung genügt aber noch immer nicht, um den Bedarf ihrer 10.000 Kunden zu decken, so dass sich die Firma genöthigt sieht, einzelne Qualitäten auf dem Bostoner Markte gegen Barzahlung mit ungefähr 8% Disconto zu ergänzen. Ueber Hundert Angestellte sind mit der Expedition und Verpackung der täglich einlaufenden Ordres beschäftigt.

Es bedarf wohl erst keines Beweises, dass ein Etablissement, welches 1500 Menschen beschäftigt und ein Capital von mehreren Millionen Dollar investiert hat, nach einem bewährten Systeme geleitet und verwaltet werden muss, soll es Erfolge erzielen. Zur Illustration, mit welcher Aufmerksamkeit jedes Detail im amerikanischen Geschäfte behandelt wird, diene folgender Vorgang. Die von den Reisenden aufgenommene Ordre, deren Duplicat der Besteller erhält, gelangt nach Eintreffen bei der Firma Selz, Schwab & Co. zuerst in die Hand des Leiters des Credit-Departements, wo darüber entschieden wird, ob der Besteller für den in Anspruch zu nehmenden Credit vertrauenswürdig erscheint. Ist das Verdict günstig ausgefallen, geht die Ordre in die Lagerräume durch die Hände von 5 bis 15 Vorständen der verschiedenen nach Qualitäten der Schuhe geordneten Abtheilungen, um vom Expeditions-Bureau übernommen zu werden. Es ist selbstverständlich, dass sich ihrer dann die Buchhaltung zur Ausstellung der Facturen und Tratten bemächtigt. Zum Schlusse geht die Factura in ein eigenes Bureau, welches den auf dieselbe erzielten Gewinn verbucht und dabei naturgemäss Calculations- und Verkaufspreis controliert. Wir sehen also den Auftrag 26 Hände passieren, bevor die Ware das Haus verlässt. Solcherart sind Irrthümer kaum möglich, da sie bei der vielseitigen Controle gewiss entdeckt würden.

Manchem, ja allen österreichischen Fabrikanten dürfte das beschriebene System viel zu compliciert erscheinen, der Chef der obgenannten Chicagoer Firma versicherte mir indes, das es sich ebenso praktisch wie ökonomisch bewähre.

Ich konnte mir nämlich während meiner Anwesenheit in Chicago das Vergnügen nicht versagen, eine der der Firma Selz, Schwab & Co.

gehörigen Fabriken und Verkaufshäuser zu besuchen. Ich konnte da viel, sehr viel lernen. Es kann hier nicht meine Aufgabe sein, eine grosse amerikanische Schuhfabrik mit all' ihren Einrichtungen und vielfältigen Maschinen zu beschreiben, das eine jedoch will ich und muss ich hervorheben, dass der amerikanische Fabrikant dem Besucher seiner Fabrik gegenüber kein Geheimnis kennt. Er ist glücklich, wenn sein Gast ein Interesse für sein Leder, seine Schuhe oder seine Maschinen an den Tag legt und ertheilt mit staunenswerter Bereitwilligkeit und Offenheit die genauesten Informationen über alle Dinge, die man thörichterweise bei uns als Geschäfts- oder Fabricationsgeheimnis ängstlich zu hüten bestrebt ist. Die gleiche Erfahrung machte ich bei meinen Besuchen in Boston und Philadelphia, überall freundliches, ja belehrendes Entgegenkommen, trotzdem ich als Concurrent vorgestellt wurde.

Der Hauptsitz der Schuhindustrie ist der Staat Massachussets. In der Stadt Lynn befinden sich 156, in Haverhill 155 Fabriken bloss für die Erzeugung von Damenschuhen, in Brockton 72 Fabriken nur für Herrenschuhe. Die übrigen Städte von Massachussets zusammen zählen 516 Fabriken, so dass in diesem Staate allein 899 Schuhfabriken bestehen. Doch gibt es auch in den anderen Neu-England-Staaten zahlreiche Fabriken. Manche derselben beschäftigen 1000 Arbeiter und überall herrscht eine bewunderungswürdige Disciplin und Genauigkeit.

Der Hauptmarkt und Verschiffungsplatz für Schuhe ist Boston, und zwar für nicht weniger als 1153 Fabriken, von denen die meisten Comptoire und Magazine daselbst besitzen, wo sie ihre Muster zur Schau stellen. An jedem Mittwoch und Samstag wird in Boston Markt gehalten. Da kommen Fabrikanten und Käufer, Gross- und Kleinhändler aus allen Theilen der Vereinigten Staaten zusammen, um ihre Geschäfte abzuschliessen. Bestellungen erfolgen in der Regel auf eine Lieferfrist von drei bis sechs Monaten mit einem dreimonatlichen Zahlungsstermine. Durch diese Art der Bestellung wird es dem Fabrikanten möglich, sich das für die auszuführenden Aufträge nothwendige Materiale und Leder genau nach Bedarf anzuschaffen, ohne überflüssige Lagervorräthe halten zu müssen.

Damit man sich von den kolossalen Transactionen, welche in diesem Staate in Schuhwaren zum Abschlusse gelangen, auch nur annähernd eine Vorstellung machen könne, will ich folgende Ziffern anführen.

Im Jahre 1892 verkaufte Beston nach New-York, obzwar dieses selbst 66 Schuhfabriken und 55 Pantoffelfabriken zählt, 1,300.000 Paar Schuhe, nach Philadelphia, wo sich 75 Schuhfabriken befinden, deren Erzeugung sich allerdings auf feine Damen- und Kinderschuhe beschränkt, 2,900.000 Paare ;

nach St. Louis	9,400.000 Paare
„ Chicago	7,500.000 „
„ Baltimore	4,200.000 „
„ Louisville	1,690.000 „
„ Nashville	2,420.000 „

nach Cincinnati	2,770.000	Paare
„ Cleveland	1,570.000	„
„ St. Paul	1,470.000	„
„ Buffalo	1,460.000	„
„ Omaha	1,350.000	„
„ Pittsburgh	1,340.000	„
„ Toledo	1,300.000	„
„ Atlanta	1,250.000	„

nach diesen wenigen Städten allein also weit über 40 Millionen Paare.

Gleichen Schritt mit der Schuhwarenindustrie hält in ihrer Entwicklung die amerikanische Lederindustrie. Ja, es fällt schwer, zu entscheiden, welche von beiden grössere Fortschritte zu verzeichnen hat. Soviel steht fest: die Amerikaner denken ernstlich daran, ihren Lederexport nach Europa wesentlich auszudehnen, und es unterliegt gar keinem Zweifel, dass dieses für manche amerikanische Ledersorten, namentlich für Chrom-Dongola und Combinations-Gerbwaren ein aufnahmefähiges Absatzgebiet bildet. Die eben genannten Gerbungen haben den Vorzug, dass ihre Fiber und Kern stark, elastisch und dauerhaft sind, dass die aus diesem Leder verfertigten Schuhe ihre Form länger behalten, weil das Material sich weder durch Gebrauch, noch durch Wettereinfluss streckt.

Allerdings ist die letzte Appretur des amerikanischen Leders für die europäischen Anforderungen etwas nachlässig, infolge dessen das Aussehen des Leders nicht genug gefällig, dieser Mangel wird aber leicht behebbar sein, wenn die Amerikaner wie in vielen anderen Geschmacksrichtungen auch hier zu den Franzosen in die Schule gehen werden.

Bemerkenswert ist, dass in den amerikanischen Schuhfabriken die Verwendung von Alaun- und ostindisch gegerbten Häuten infolge ihrer mangelhaften Dauerhaftigkeit einen überwundenen Standpunkt bildet und dass als Ersatz hiefür chromgegerbte Häute in ausserordentlichem Maasse Verwendung finden. Die Chromgerbung bildet bislang ein Geheimnis der amerikanischen Fabrikanten, das sie bei allem Entgegenkommen in technologischen Fragen nicht verrathen.

In der amerikanischen Lederindustrie herrscht die Tendenz zur Erzeugung von Specialitäten vor, so dass immer weitere Fortschritte derselben ausser Frage sind. Dabei spielt die Frage der Verwendung von Rindenextract, welche unter den dortigen Gerbern auf das lebhafteste erörtert wird, eine grosse Rolle. Ueberall werden Rindenstampfwerke und Vacuumkessel zur Erzeugung des Extractes von Shirlingtannen- und Eichenrinde eingerichtet. Gerber, welche die Verwendung von Extracten jahrelang verspotteten, sind jetzt dessen enragierteste Anhänger und erzeugen mit denselben vorzügliches Leder. So werden die Extracte von Sumac und Canaigue immer beliebter, während gleichzeitig die Nachfrage nach Quebracha stetig wächst.

Auch die Frage der Erzeugung leichteren Oberleders ohne Anwendung von Rinde findet in amerikanischen Fachkreisen lebhafte Besprechung

und es wird bereits zugegeben, dass gutes Oberleder mit Ausnahme von Morocco (Saffianleder) mit Zuhilfenahme von Chemikalien erzeugt werden kann, wenn dieselben eine wissenschaftlich richtige Verwendung finden. Die Gegner der chemischen Gerbung behaupten dagegen, es werde durch dieselbe das Leder nicht so ausgefüllt, wie bei Anwendung anderer Flüssigkeiten. Jedenfalls wird auch in Amerika die Frage: „Rindengerbung“ oder „chemische Gerbung“, noch geraume Zeit offen bleiben, tritt aber eine Aenderung zugunsten des neuen Verfahrens ein, dann wird dasselbe auch mit der den Amerikanern eigenthümlichen Entschiedenheit rasch durchgeführt werden.

Wenn ich mir erlauben darf, den österreichischen Leder- und Schuhwarenfabrikanten einen Rath zu ertheilen, so ist es der, sie mögen alle auf dem Gebiete ihrer Industrie sich in Amerika vollziehenden Fortschritte mit grösster Aufmerksamkeit verfolgen, sich allenfalls die wichtigsten Neuerungen zu eigen machen, damit unsere heimische Industrie auch fernerhin in der Lage bleibe, sich ihre Leistungs- und Concurrenzfähigkeit zu erhalten.

BERICHT
ÜBER
GARNE UND GEWEBE AUS FLACHS
UND
ÄHNLICHEN VEGETABILISCHEN FASERN.

VON
EMIL SIEGL,
GESELLSCHAFTER DER LEINENFABRIK VON CARL SIEGL SEN. IN MÄHR.-SCHÖNBERG.

Von dem hohen k. k. Handelsministerium mit dem Ehrenamte eines Mitgliedes der k. k. österr. Localcommission und Jurors für die diesjährige Weltausstellung in Chicago betraut, war ich bereits anfangs Juni am Platze, konnte aber infolge verspäteten Zusammentretens der Jury (Ende Juli) an deren gemeinschaftlichen Arbeiten leider nicht mehr theilnehmen, sondern musste mich begnügen, meine, durch Einzelstudium der in meine Branche fallenden Ausstellungsobjecte gesammelten Wahrnehmungen in einem kurzen Berichte dem Herrn Generalcommissär Dr. Anton v. Palitschek zum Gebrauche bei den späteren Verhandlungen der Jury zur Verfügung zu stellen.

Jury-Verhältnisse.

Durch die eigenartige Auffassung des amerikanischen Ausstellungs-Commissärs Mr. Thacher, über die Zusammenstellung der Jury, welche er nur aus amerikanischen Einzelrichtern zusammengesetzt wissen wollte und sich erst nachträglich zur Zusammenstellung einer internationalen Jury mit untergeordneten Befugnissen bequeme, kam es zwischen den Vertretern der einzelnen Staaten und der amerikanischen Commission zu langwierigen Auseinandersetzungen, in deren Folge Frankreich seine Juroren zurückzog und die französischen Aussteller sich sämmtlich hors de concours erklärten, da es die an die internationale Jury gemachten Concessionen nicht als genügend erachtete und von amerikanischer Seite nur eine einzige Auszeichnung (Medaille) ohne Unterabstufungen, entgegen den bei den bisherigen Weltausstellungen geübten Gepflogenheiten, bestimmt wurde. Die übrigen Staaten, welche auch mit dem Austritte gedroht hatten, begnügten sich mit der ihnen gemachten Concession, für einzelne Ausstellungen den Zusammentritt der internationalen Jury verlangen zu können und zogen ihre bereits erfolgten Austrittserklärungen zurück — doch scheint mir, dass nach den aufrecht erhaltenen, ziemlich rücksichtslosen Bestimmungen der amerikanischen Ausstellungs-Commission der Zweck der internationalen Jury, nämlich eine unparteiische gerechte Vertheilung der Preise, ganz illusorisch gemacht wurde und das Ergebnis der Preisvertheilung wird es lehren, ob das neu aufgestellte Einzelrichter-System der Amerikaner wirklich einen Vorzug oder nicht vielmehr einen Nachtheil gegenüber dem bisherigen allgemein üblichen Modus einer Gesamt-Jury bedeutet.

Allgemeine Lage der Leinenindustrie mit besonderer Berücksichtigung jener Oesterreichs.

Indem ich die genugsam bekannten Arbeitsprocesse übergehe, welchen die Textilfasern: Flachs, Hanf, Jute und Ramie unterworfen werden, bevor sie als Gespinste oder Zwirne aus den Spinnereien oder als einfache oder gemusterte Gewebe aus den Webereien hervorgehen, will ich eine kurze allgemeine Schilderung der jetzigen Lage der einschlägigen Textilindustrien vorausschicken, bevor ich an die Besprechung der in der Columbian World's fair ausgestellten Producte dieser Industrien schreite.

Leider ist das Bild, welches die schon seit den ältesten Zeiten bestehende, von den Aegyptern, Indern und unseren germanischen Vorfahren geübte Leinenindustrie heute darbietet, trotz der enormen Fortschritte, welche auf maschinellem Gebiete in der Neuzeit errungen wurden, keineswegs ein erfreuliches. Der Grund ist das stetige Ueberhandnehmen der billigeren Gewebe aus Baumwolle, welche Faser infolge ihrer Elasticität und grossen Bleichfähigkeit beim Verarbeiten viel weniger Schwierigkeiten bildet, als der sprödere Flachs und, obzwar die besonderen Eigenschaften des Flachses: sein schöner Glanz, die Glätte und grössere Haltbarkeit, von der Baumwolle nicht erreicht werden können, so wird der heimische Flachs doch immer mehr und mehr durch dieses fremde Product verdrängt und nur mit den grössten Anstrengungen und Opfern von Seite der Leinenindustriellen vermag diese Industrie gegenüber der erdrückenden Concurrenz der Baumwolle, ein kümmerliches Dasein zu fristen. Dazu kommt noch, dass die Jute viele gröbere Artikel, welche früher ausschliesslich aus Leinen hergestellt wurden, wie Säcke und grobe Futterstoffe, an sich gerissen hat und das Consumtionsgebiet des Flachses noch mehr verringerte. Der Ramie dagegen, eine Nesselfaser, welche ein schönes, weisses, seidenartig glänzendes Gespinst von grosser Festigkeit liefert, ist es bisher nicht gelungen, einen Ersatz für Leinen zu bieten, wie man beim Auftauchen dieser neuen Pflanzenfaser vielfach glaubte, da sich dieselbe beim Verweben für Leinwand und Tischzeug als zu steif und spröde erweist und sich noch theurer stellt, als Gespinste aus Flachs.

Die Leinenindustrie wird in allen europäischen Staaten betrieben. Als Exportländer kommen jedoch hauptsächlich Grossbritannien, Belgien, Deutschland und Oesterreich in Betracht, Frankreich und Italien nur in geringerem Maasse, während die übrigen Staaten, Russland an der Spitze nur für den inländischen Bedarf arbeiten.

Die ausgedehnteste und ausgebreitetste Fabricationsstätte der Leinenindustrie ist zweifellos Grossbritannien und besonders Irland, dessen an Niederschlägen reiches, mildes Klima sowohl das Wachstum des Flachses fördert, als auch für die Bleiche der Gespinste und Gewebe eine schätzbare, natürliche Mithilfe bietet, daher sich auch die Belfaster Leinen mit Recht wegen ihrer schönen weissen Bleiche einen Weltruf erworben haben. Irische und englische Garne, hauptsächlich in den feineren Num-

mern von Nr. 50 aufwärts, werden viel nach Deutschland, Oesterreich, Russland, Italien, Spanien exportiert und für seine Leinen hat Grossbritannien durch seine ausgedehnten Handelsbeziehungen die ganze Welt als Absatzgebiet; vorzugsweise seine Colonien in Indien, Australien, Amerika und last not least die Vereinigten Staaten von Nordamerika, woselbst auch viele in Schottland fabricierte grobe, billige Handtücher etc. Absatz finden.

Auch Belgien, das Heimatland der besten und feinsten Flächse (die Courtraiflächse sind die berühmtesten und zeichnen sich durch Feinheit der Faser und vorzügliche Rüste in dem weichen Flusswasser der Lys aus), hat eine ausgedehnte Leinenindustrie, sowohl Spinnerei als Weberei, deren Hauptsitz sich in Gent befindet; die flandrischen Leinen und Brüsseler Spitzen sind schon seit dem Mittelalter rühmlichst bekannt. Seine Garne exportiert Belgien in scharfer Concurrenz mit den englischen nach Deutschland, Oesterreich und Italien, welch letzteres Land auch die weniger weissen, aber sehr schweren belgischen Leinen in grossen Mengen importiert. Auch in den Vereinigten Staaten von Nordamerika und selbst in England sind belgische Leinen- und Damastwaren vertreten.

Frankreich hat im Norden, besonders in Lille viele und bedeutende Spinnereien und Webereien, doch erstreckt sich das Absatzgebiet seiner hochentwickelten Leinenindustrie zumeist bloss über das Inland; nur einzelne Specialitäten, wie die hochfeinen, noch aus Handgarn verfertigten Batisttaschentücher aus Chôlet und die feinen, durch elegante sehr geschmackvolle Dessins ausgezeichneten Damast-Tischzeuge der weltbekannten Firma J. Casse & Fils aus Lille gelangen zum Export. Leichte, billige Leinenwaren, sowohl französische als auch österreichische aus Böhmen, werden von Paris aus nach den Staaten Südamerikas, hauptsächlich nach Brasilien exportiert.

Italien hat nur wenige Flachsspinnereien, doch ist die Leinenweberei, besonders in Oberitalien, eine sehr ausgebreitete, welche ihre Garne, auch die gröberen, von Nr. 20 angefangen, hauptsächlich aus Belgien (das durch sehr niedrige Eisenbahntarife sogar vor dem an Italien grenzenden Oesterreich begünstigt ist), dann aus Oesterreich, und feinere Sorten in geringerem Maasse auch aus England bezieht.

Die Leinenweberei macht in Italien von Jahr zu Jahr grössere Fortschritte und obgleich die Bleiche noch manches zu wünschen übrig lässt, hat sie sich doch schon in den gangbaren gröberen und mittelfeinen Sorten, die früher als Tele Creas in sehr grossen Mengen aus Oesterreich eingeführt wurden, nahezu gänzlich emancipiert und es nimmt der Import sowohl aus Oesterreich als auch aus Belgien für diese Mittelsorten immer mehr ab, nur die leichten, feinen Belfaster Devantleinen für die Hemdenfabrication werden noch ausschliesslich aus Irland bezogen.

Exportiert hat Italien seine Leinenwaren nur in ganz bescheidenem Maasse nach Buenos-Ayres, wozu die vielen dort ansässigen italienischen Auswanderer beigetragen haben; doch stockt diese Ausfuhr bei den jetzigen politischen Wirren in Südamerika gänzlich.

Russland hat sich durch hohe Prohibitivzölle gegen das Ausland fast gänzlich abgesperrt und dadurch für seine eigene, schon früher sich kräftig entwickelnde Leinenindustrie ein Monopol geschaffen. Infolge dessen kann die Lage der dortigen Leinenindustrie eine blühende genannt werden, welche kaum im Stande ist, dem Bedarfe dieses riesigen Reiches genüge zu leisten, daher diese auf den Export für ihre Erzeugnisse gar nicht angewiesen ist. Nebst Moskau und St. Petersburg für gröbere Waren ist der Hauptsitz der russischen Leinenindustrie in Russisch-Polen zu suchen, wo die bekannte Firma Hiele & Dittrich, welche Oesterreicher sind, in Zywardow ein riesiges Etablissement besitzt, welches alle Zweige der Leinenindustrie, Spinnerei, Zwirnerci, Weberei, Bleiche und Färberei umfasst und circa 10.000 Arbeitern Arbeit gewährt. Als Flachs producierendes Land steht dagegen Russland obenan. Die russischen Flächse sind wohl minder gut, als jene Belgiens und Irlands; infolge der ungeheueren Quantitäten, welche dort namentlich in den Ostseeprovinzen gebaut werden, ist es jedoch allein möglich, dem Bedarfe der Spinnereien sämtlicher Staaten zu genügen, welche alle mehr oder weniger russische Flächse verspinnen müssen. Daher beherrscht auch Russland den Flachsmarkt und je nach der russischen Ernte werden auf den alljährlich im Herbste stattfindenden Flachsmärkten in Breslau und Trautenau die Preise nicht nur der russischen, sondern auch der Flächse aller übrigen Länder festgesetzt.

Deutschland hatte schon von jeher in Schlesien, Sachsen, Westphalen mit Bielefeld und auch in Württemberg und Baiern namhafte Leinenindustrie, welche durch die starken Zollerhöhungen des Jahres 1881 in ihren Lebensbedingungen noch bedeutend gefördert wurde. Auch tragen zu dem Gedeihen der deutschen Leinenwebereien sehr viel bei: die fürsorglichen Bestimmungen der deutschen Regierung, welche sowohl für die Leibwäsche als auch für Kittel und Hosen des Heeresbedarfes ausschliesslich deutsche Leinen verwendet und hiedurch nicht nur den Webereien directe Arbeit zuwendet, sondern auf diese Weise im allgemeinen für das Tragen von Leinenwäsche Propaganda macht.

Flachsgarne werden wohl auch aus dem Auslande bezogen, die feineren Nummern aus Belgien und England und Schussgarne in den Mittelnummern 30—80 auch aus Oesterreich, besonders aus den nordböhmischem Spinnereien; dagegen versieht Deutschland seinen Bedarf in Leinengeweben ausschliesslich im Inlande selbst, ja in neuerer Zeit hat sich Deutschland für seine Leinenwaren einen starken Export errungen und concurriert gegen England erfolgreich in den Vereinigten Staaten Nord-Amerikas, hauptsächlich in Gebildware, sowohl in Handtüchern als auch in Tischzeugen, und Hamburg hat es verstanden, gleichwie Paris

namhafte Geschäftsverbindungen in billiger Ware nach Süd-Amerika anzubahnen. Hochfeine Leinen für Devants, Kragen und Manchetten kauft es jedoch auch von England.

Für Oesterreich speciell, welches eine grosse Leinen-Industrie besitzt, ist die jetzige Lage dieser Industrie eine überaus traurige. Früher, da dass Tragen von Leinwäsche noch allgemein war, konnte sich diese Industrie kräftig entwickeln und namentlich während des amerikanischen Bürgerkrieges, als nur wenig Baumwolle von dort importiert werden konnte, blühte die heimische Leinenindustrie mächtig auf und gewährte sowohl dem Flachsbauer als auch dem Arbeiter guten Verdienst — doch sind diese Zeiten längst vorbei und gegenwärtig nagt diese einst blühende Industrie am Hungertuche.

Der Consum im Inlande kann der Production nicht genügen, die gesunde, kräftige Leinwand wird immer mehr durch die billigere, wenn auch weniger dauerhafte Baumwolle verdrängt, auch das hohe k. u. k. Kriegsministerium tritt der Leinwand feindlich gegenüber, indem es sich für die Heeres-Erfordernisse (mit Ausnahme einiger Bettensorten und Rohleinen für Pantalons) für die Leibwäsche des Soldaten, welche früher aus Leinen gefertigt wurde, ausschliesslich der Baumwolle zugewendet hat — und doch wäre es in erster Linie Aufgabe der Regierung, diese heimische Industrie auf jede mögliche Weise zu unterstützen. Um sich selbst zu helfen, musste daher die österr. Leinenindustrie darauf bedacht sein, sich durch Export ihrer Erzeugnisse einen Ersatz für den unzureichenden Consum im Inlande zu schaffen und ihren Bemühungen war es auch gelungen, sich einen namhaften Export nach Italien, Deutschland Russland und im letzten Decennium auch nach Amerika zu erringen. Doch diese für kurze Zeit von Erfolg gekrönten Bestrebungen fanden bald in den unglückseligen Zollverhältnissen und in der Absperrungspolitik der einzelnen Staaten ein jähes Ende. — Deutschland gieng zuerst verloren, ihm folgte Russland mit unübersteigbaren Zollschranken, auch Italien hat im Jahre 1892 durch Zollerhöhungen auf Garne und Leinen seiner eigenen Industrie zum Siege verholfen und die berühmte Mc. Kinley Bill der Vereinigten Staaten hat den vorher blühenden Import Oesterreichs, namentlich in schweren guten Leinenwaren, zu hintertreiben gewusst und es werden jetzt nur billige, leichte Leinenwaren aus Deutschland und England, gegen welche der österr. Fabrikant infolge der theueren Productionsverhältnisse nicht mehr ankämpfen kann, bezogen. Nur Böhmen hat sich noch einigen Export in Handtüchern erhalten durch die im Riesengebirge noch existirenden wahrhaftigen Hungerlöhne der Handwerker. Dazu kommt noch, dass sich seit Mitte des Jahres auf dem Weltmarkte eine wirtschaftliche Depression bemerkbar macht; sowohl Amerika als Anstralien, die Hauptsatzgebiete für die Manufacturwaren Europas, blüßten durch schwere innere Krisen ihre Aufnahmefähigkeit für längere Zeit fast gänzlich ein, was grosse Stockungen für den Welthandel zur Folge hatte. Während die Spinnereien, sich die schlechte Flachsernte

des Jahres 1892 zu Nutze machend, die Garnpreise bedeutend erhöhten, vermag die Leinenweberei für ihre Erzeugnisse wegen der allgemeinen gedrückten Lage nur ganz geringe oder auch gar keine Preiserhöhungen durchzusetzen.

So sind die Auspicien für die Leinenindustrie im allgemeinen und die Oesterreichs im besonderen für die nächste Zukunft leider sehr trübe zu nennen und wer weiss, ob und wann die Dunkelheit, welche unsere Industrie einhüllt, durch einen sonnigen Lichtblick aufgeheilt wird.

Amerika selbst besitzt soviel wie gar keine Leinenindustrie; wohl wird auch dort der Flachsbau betrieben, aber nur zur Samengewinnung welcher zur Auffrischung der europäischen Flachssorten als Leinsamen selbst verkauft, meistens aber zur Gewinnung des Leinöls verwendet wird. Einige Flachsspinnereien bestehen wohl in den Vereinigten Staaten von Nord-Amerika, doch werden die dort aus importierten Flachse erzeugten Garne ausschliesslich zur Zwirnerzeugung verwendet. Leinenweberei wird beinahe gar nicht betrieben, nur ganz grobe Artikel sogenannte Crashes (schmale Leinenzwilche für Abwischtücher) werden durch den seit der Mc. Kinley Bill 50% betragenden Wertzoll geschützt, im Lande selbst in geringem Maassstabe gearbeitet — mittelfeine und feine Leinen, sowie Handtücher und Jacquard- und Damast-Tischzeuge, welche mit 35% Wertzoll belastet sind, werden in den Vereinigten Staaten gar nicht erzeugt, sondern vorzugsweise aus England, Irland, Deutschland und Oesterreich in grossen Mengen importiert; färbige, baumwollene und halbleinene Jacquard-Gewebe für Kaffeetücher und Wirtshauszwecke, welche früher als sogenannte Freudenthaler-Ware einen vielbegehrten Importartikel bildeten, werden seit mehrerer Jahren auch in den Vereinigten Staaten selbst erzeugt — zum grossen Schaden der europäischen Fabrication, welche diese Artikel früher ausschliesslich geliefert hatte.

Es finden sich denn auch in der Leinen-Branche meist nur Ausstellungen von solchen Firmen Europas vor, welche entweder Export-Geschäfte nach den Vereinigten Staaten betreiben, oder durch die Ausstellung geschäftliche Anknüpfungspunkte anzubahnen suchen.

Die Ausstellung der einzelnen Länder in Chicago.

Betrachten wir uns nun die friedliche Kampfstätte der Leinenindustrie auf der riesenhaften Columbian World's fair in Chicago, wobei ich bei Besprechung der österreichischen Ausstellung, der mein Bericht in erster Linie gilt, nebst der Leinenindustrie auch die Ausstellung der Baumwollbranche in Berücksichtigung ziehen werde.

Die Beschickung der Ausstellung in dem genannten Zweige war eigentlich eine recht spärliche und durchaus nicht geeignet, ein übersichtliches Bild von dem Stande der betreffenden Industrien in den verschiedenen Staaten darzubieten.

Oesterreich.

Von den österreichischen Spinnereien, sowohl von Flachs als Baumwolle, ist keine einzige vertreten, was wohl eher begreiflich ist; sehr zu bedauern ist aber, dass auch von den bedeutendsten Leinenfirmen Oesterreichs, welche doch wie namentlich die ihrer schönen Damastwaren wegen rühmlichst bekannte erste Firma Regenhart & Raymann in Freiwaldau, grosse Export-Geschäfte nach den Vereinigten Staaten betreiben, beinahe alle der Ausstellung ferne geblieben sind.

Bloss eine dieser grösseren Firmen: Carl Siegl sen., Mähr-Schönberg, meehan. Leinenweberei und Bleiche, war vertreten und hatte ihre für den Export nach Amerika bestimmten Erzeugnisse: gebleichte Pillow-Linen und Sheetings in verschiedenen Breiten, fertige Leinen-Bettwäsche mit Hohlraum, gebleichte Leinen-Damast-Tischzeuge und Towels (Handtücher mit farbigen Borden und mit Fransen oder à jour Säumen), welche letztere einen besonders starken Export-Artikel dieser Firma bilden, in übersichtlicher Weise zur Ausstellung gebracht. Im Jahre 1878 war einer der Chefs (Herr Robert Siegl) in die Jury der Pariser Weltausstellung nominiert worden.

Von Rein-Leinen-Ware hat nur noch die Firma Joh. Hackl, Starkenbach, Handweberei, eine Collection von schweren Rumburger Weben für Leibwäsche und leichte sogenannte böhmische Durchschnitweben ausgestellt, sowie mehrere andere Artikel ihrer Erzeugung, welche aber sämmtlich bloss für den österreichischen Markt verwendbar sind.

Joh. Plischke & Söhne, Freudenthal, haben bisher ihre Artikel ausschliesslich auf Handstühlen erzeugt, sind aber jetzt mit dem Baue einer meehan. Weberei begriffen. Die ausgestellten Waren sind halbleinene farbige Kaffeetücher und ähnliche halbleinene Waren, auch einige rein leinene Tischzeuge befinden sich darunter. — Aehnliches ist bei Gustav Marburg, Freudenthal, Handweberei, zu sehen; nebst gangbaren Halbleinen- und Leinen-Waren auch gestickte Leinen-Kaffee-Gedeeke und Tischläufer etc. aus Zwirn mit brochirten farbigen Borden, in welchen Artikeln beide Firmen nach den Vereinigten Staaten reguläre Geschäftsbeziehungen unterhalten.

Joh. Garber & Sohn, Wien, meehan. Weberei, eine der besten Firmen Oesterreichs für Piqué-Bettdecken, Schlingelhandtücher mit schönen geschmackvollen Borden, weisse und farbige Frottier-Bademäntel, alles aus Baumwolle, haben eine schöne Collection ihrer renommierten Erzeugnisse zur Ausstellung gebracht.

M. Joss & Löwenstein Prag, haben ihre Erzeugnisse: Hemden sowie Kragen und Manchetten, zumeist aus Baumwolle, in einem grossen sehr geschmackvoll arrangierten Kasten zur Schau gebracht und machen so auch äusserlich einen imposanten Eindruck. Diese Firma, im Jahre 1870 gegründet, hat sich seither aus kleinen Antängen zur bedeutendsten Wäschefabrik Oesterreichs emporgeschwungen und nebst ihrem Hauptsitze

in Prag (860 Arbeiter) auch Filialen in Klattau (425) und in Neuern (310 Arbeiter) errichtet, welche sämmtlich mit den neuesten maschinellen Einrichtungen versehen sind. — Oesterreich selbst absorbiert bloss $\frac{1}{4}$ der Erzeugnisse dieser Firma, $\frac{3}{4}$ werden in alle Welt exportiert, theils durch Exporteure in Hamburg und in Paris, theils directe durch eigene Reisende und Vertreter der Firma, namentlich nach der Levante, dann auch nach Brasilien, Nordamerika und selbst nach Australien, so dass diese Firma als ein erfolgreicher Pionnier Oesterreichischer Industrie hervorgehoben werden kann.

Auch die rühmlichst bekannte ähnliche Firma V. Suppančič, Wien, im Jahre 1868 als die erste Fabrik gegründet, welche die Kragen- und Manchetten-Fabrication mit mechanischem Betrieb einrichtete, erzeugt nebst diesen Wäscheartikeln auch Hemden, Devants und als Specialität Damen-Mieder. Diese Firma ist durch ihre soliden Erzeugnisse nicht nur in Oesterreich-Ungarn, sondern auch im Oriente, Griechenland, Egypten und in Amerika bestens eingeführt und macht auch hier durch die geschmackvolle Ausstellung ihrer Fabricate ihrem Rufe als der ersten und grössten derartigen Firma Wiens alle Ehre, welche auch bei allen Ausstellungen in Europa mit den höchsten Preisen ausgezeichnet wurde.

Edouard Boudie, Wien, bekannte Confectionsfirma für hochfeine Damenwäsche, hat eine schön gestickte seidene Matinée, ferner Damen-Batist-Hemden mit geschmackvollen Stickereien und Spitzenbesatz, sowie gestickte Batist-Taschentücher in schöner Zusammenstellung ausgestellt.

Hiermit sind sämmtliche Ausstellungsobjecte der Leinen- und Baumwollbranche Oesterreichs aufgezählt, wenn auch nur gering an Zahl, bieten sie doch immerhin für den Fachmann ein interessantes Bild hervorragender Leistungen dieser Industrien — leider waren die meisten dieser Ausstellungen sehr ungünstig untergebracht, und zwar auf einer erhöhten Gallerie, zu der nur eine versteckte Stiege hinaufführte, infolge dessen sich nur wenige der zahllosen Ausstellungsbesucher dort hinauf verirrten.

Deutsches Reich.

Auch Deutschlands Leinen-Ausstellung kann nur eine sehr lückenhafte genannt werden, eigentlich ist bloss die schlesische Leinen-Industrie einigermaassen vertreten, während die sächsische sich auf die Ausstellung mehrerer Firmen in Plauen i/V. von einigen gestickten Leinenartikeln beschränkt, wozu aber der Stoff nicht von den Ausstellern selbst fabriciert wird, daher diese eigentlich nicht in den Rahmen meiner Besprechung fallen.

Als die anerkannt erste Firma Deutschlands für Leinen-Damaste, Handtücher etc. ist die bekannte Firma S. Fränkel in Neustadt, Preuss.-Schlesien, zu nennen, welche auch ein starkes Export-Geschäft nach den Vereinigten Staaten betreibt und ihre schönen Damastwaren in einem eleganten Pavillon in äusserst geschmackvoller Weise ausgestellt hat.

Daneben ist die gleichfalls bedeutende Firma Websky, Hartmann & Wiesen, Wüstewaltersdorf, Schlesien, mit einer Sammlung

ihrer Erzeugnisse vertreten, beinahe alles Buntware, Halbleinen- und Leinen-Tischtücher mit Fransen etc., ähnliche Artikel wie die Freudenthaler. Auch feine à jour Arbeiten auf Leinen für Tassendecken etc. sind ausgestellt, womit diese Firma einen bedeutenden Export nach Amerika unterhält.

C. E. Burghardt, Lauban, Schlesien, hat eine kleine nette Ausstellung von weissen und färbigen Leinen-Taschentüchern ausgestellt — alles gesäumt fertig zum Gebrauch, mehr billige Marktware.

Ig. Langheinrich, Schlitz, Kurhessen, hat eine recht schöne Ausstellung von gebleichten Tischzeugen und Handtüchern, alles Handweberei und Rasenbleiche. Die Waren zeichnen sich durch ganz vorzügliche schwere Qualität und schöne Dessins aus, sind aber mehr für den deutschen Markt, als für den amerikanischen geeignet, wo im allgemeinen weniger schwere Ware gesucht wird.

Goschenhofer & Roesike, Berlin, ist eine der ersten Leinen-Confections-Firmen Berlins und hat sehr schöne feine Bettwäsche und Damenwäsche mit reichen Stickereien und schöner à jour Arbeit ausgestellt.

Wolf & Glaserfeld, Berlin, haben eine sehr schöne Ausstellung von Leinenhemden, sowie Kragen und Manchetten, welche sich auch durch geschmackvolles Arrangement auszeichnet.

Fröhlich & Wolff, Cassel, haben ganz grobe Segeltuche roh und färbig ausgestellt, ohne Anspruch auf besondere Qualität der Waren oder schönes Arrangement.

Christian Dierig, Oberlangenbielau, bedeutende meehan. Weberei, hat beinahe ausschliesslich baumwollene Kleiderstoffe und baumwollene Möbelgradl, nur einige halbleinene Stoffe, gehört daher eigentlich in die Baumwollbranche.

J. G. Grosse, Kuhnewalde, hat eine kleine Ausstellung von Halbleinen-Kleiderstoffen und einige halbrohe und gebleichte grobe Handtücherstoffe, Ware von nur geringer Bedeutung.

Schöne Hand- und Maschinen-Stickereien auf Leinen und Batist haben folgende zumeist sächsische Firmen ausgestellt: Müller sen., Gebrüder Schindler, Louis Apitzsch, sämmtlich in Plauen i/V., Dick & Schreiter, Schöneke i/V., K. & A. Guttmann, München, doch sind diese Firmen nicht die Erzeuger der von ihnen verwendeten Materialien.

Grossbritannien.

Das ist das einzige Land, welches in Leinenwaren eine imposante Ausstellung gemacht hat, von lauter in Amerika gangbaren Artikeln und zwar ist es beinahe ausschliesslich Belfast, welches durch seine langjährigen Verbindungen und durch seine günstige Lage noch immer den Löwenantheil vom amerikanischen Geschäfte davonträgt. Die meisten Belfast Häuser haben in New-York ihre eigenen Niederlagen mit Warenlagern und lassen das ganze Land von ihren eigenen Reisenden bereisen, was die Geschäfte sehr erleichtert.

Es sind vertreten die Firmen :

William Liddell & Co., Belfast, dessen Ausstellung, zumeist gebleichte Damast-Tischzeuge, allerhand Damastwaren und à jour Arbeiten, sowohl durch die Reichhaltigkeit und gute Qualität der ausgestellten Waren, als auch durch äusserst elegantes, geschmackvolles Arrangement auffällt. — Die Firma besitzt in Donacloney bei Lurgan eine mechan. Weberei mit 300 Webstühlen, arbeitet ausschliesslich Damastwaren, hat ein eigenes Geschäftshaus in Belfast und gehört zu den leistungsfähigsten Firmen der dortigen Textil-Industrie.

J. N. Richardson Sons & Owdem, Belfast, haben auch sehr schöne Leinenwaren aller Art zur Ausstellung gebracht. Die Waren sind gut und schön, aber etwas kunterbunt durcheinandergestellt.

John S. Brown & Son, Belfast, hat in glatten Leinen mehr gröbere Bettleinen, dann Damastwaren aller Art ausgestellt, alles ganz weiss gebleichte Waren. Auch sind dort reich gestickte weisse Leinenbatiste für Damenkleider zu sehen, welche sehr hübsch und elegant aussehen.

Brookfield Linen-Company, Belfast, eine sehr grosse bekannte Firma, hat ihre mannigfaltigen Artikel von der grössten Leinwand bis zum hochfeinsten Leinenbatist (6000 Faden auf 36 inches Breite) recht geschmackvoll ausgestellt, darunter als Specialität farbig bedruckte Leinenbatiste für Damenkleider, für den spanischen Markt bestimmt.

Old Bleach Linen-Co., Randalstown, Irland, hat eine sehr schön arrangierte Ausstellung von gebleichten Tischzeugen, mittelfeiner Leinwand und sehr kräftigen Huckhandtüchern mit geschmackvollen farbigen Borden. Die Ware wird als Naturbleiche nicht sehr hell ausgebleicht, ist aber von sehr guter, dauerhafter Qualität.

Fenton, Connor & Co., Belfast, hat schöne glatte Leinen, auch grobe Rohleinen und halbgebleichte Tischzeuge, Stückware und Huckhandtücher mit aufgedruckten farbigen Borduren, was aber weder schön noch praktisch ist. Das meiste ist mehr billige, für den grossen Markt berechnete Ware.

Robertson, Ledlie Ferguson & Co. Lim, Belfast, haben ein grosses Detail-Warenhaus in Belfast und nur eine ganz kleine eigene Fabrication auf einigen Handstühlen, die sie bei Hauswebern beschäftigen, sie befassen sich vielmehr mit à jour Arbeiten und Stickereien auf nicht von ihnen selbst erzeugten Leinen. Ihre Ausstellung besteht aus schönen à jour Arbeiten für Bettwäsche, gestickten Batist-Taschentüchern und feinst gestickten Batist-Kleidern, sehr geschmackvoll zusammengestellt. Auch ein prachtvolles, hochfeines Doppel-Damast-Gedeck mit dem englischen Wappen, welches für die Königin Victoria gewebt wurde, ist von dieser Firma zur Schau gestellt, doch ist dasselbe von dem Belfaster Fabrikanten Andrews gearbeitet worden.

Henry Matier & Co. Lim, Belfast, hat eine sehr elegante Ausstellung von bedruckten und fein gestickten, sehr schönen Leinen-Batisttüchern seiner Erzeugung, welche alles Lob verdient.

Charles Fox & Sons, Leeds, hat lauter grobe Stückware, sowohl glatte Leinen als Zwilliche und Damaste mit in Amerika beliebten grossen auffallenden Mustern, halbgebleicht und gebleicht, mehr courante Waren zur Ausstellung gebracht.

Von den grossen englischen Flachsspinnereien hat keine einzige ihre Erzeugnisse ausgestellt, dagegen sind die englischen Leinengarn-Zwirnereien durch zwei ihrer bedeutendsten Häuser vertreten, welche auch in Amerika selbst grosse Zwirnereien besitzen, und zwar:

Wm. Barbour & Sons, Lisburn, Irland, deren Spinnereien in Irland 40.000 Spindeln enthalten, haben ihre wohlbekannten Erzeugnisse, meist gröbere Zwirne in allen Farben für Schuhmacher und Sattlerzwecke in einem grossen Pavillon orientalischen Stiles zur Ausstellung gebracht.

Finlayson Bonsfield & Co., Johnstone, Schottland, zeigen uns ebenfalls eine schöne Ausstellung ihrer Leinenzwirne aller Art, welche gleichfalls alles Lob verdienen.

Lobend zu erwähnen wäre noch die in der Ackerbau-Abtheilung zur Schau gebrachte Ausstellung der Firma:

Combe Barbour & Combe, Belfast, bekannte Maschinenfabrik für Spinnmaschinen für langfaserige Gespinste, welche eine recht hübsche übersichtliche Zusammenstellung der Producte in den verschiedenen Arbeitsstadien beim Verspinnen von Flachs, Jute, Hanf und Ramie, vom rohen Stengel bis zum fertig gesponnenen Faden ausgestellt hat, was recht hübsch durchgeführt, aber nur für den Fachmann verständlich ist.

Vereinigte Staaten von Nord-Amerika.

So grossartig die Fortschritte dieses Staates in allen Zweigen der Baumwoll-Spinnerei und Weberei, sowie Druckerei sind — so muss von der Leinen-Industrie das Gegentheil gesagt werden — diese steckt noch ganz in den Kinderschuhen und wird wohl sobald trotz der hohen Zölle keine Fortschritte machen, da die Leinenweberei doch noch viel auf Handweberei beruht und hiezu die Arbeitskraft dort viel zu theuer ist. Die einzige Webereifirma, die zu finden ist: Stevens Linen Works, Boston, Mass., hat nebst groben Baumwoll-Zwillich auch ganz grobe Rohleinen sowie rohe und creamierte grobe Zwilliche mit färbigen Kanten für Abwischtücher ausgestellt, aber nur ganz grobe Ware ohne Anspruch auf besondere Schönheit und Güte.

Flachs-Spinnereien gibt es wohl schon einige in Amerika, deren Erzeugnisse werden aber bloss zu Zwirnen und Spagat verwendet, wovon die beiden Firmen James Thompson & Co., Valleyfalls, N. Y., grobe Spagate aus Flachsgarn und John T. Bailey & Co., Philadelphia, Spagate und Schnüre aus Hanf ausgestellt haben.

In dem eigenen Gebäude der Lederausstellung befinden sich ferner noch schöne Ausstellungen der schon bei Grossbritannien angeführten

Firmen Finlayson Bonsfield & Co. in Crafton, Mass. und The Barbour Brothers Co. in Patterson, 20.000 Spindeln, welche beide in den Vereinigten Staaten eigene Niederlassungen errichtet und dort die gleichen Fabricate erzeugen, welche auch in ihren englischen Ausstellungen zu sehen sind.

Frankreich.

Im ersten Stocke der eleganten französischen Abtheilung, zu der breite teppichbelegte Treppen emporführen, finden wir eine Collectiv-Ausstellung mehrerer Flachsspinnereien und einige Zwirnereien vertreten, dagegen von Leinengeweben bloss ganz wenige und mehr für den französischen Markt bestimmte gröbere Waaren ausgestellt.

Collectivité de l'Industrie linière du Nord de la France umfasst folgende Firmen:

Société anonyme de Perenchies (Nord);

Victor Lorent Lescornez, Helemmes-Lille;

Paul Le Blan & Fils, Lille;

Nicole Verstraete, Cantelieu par Lille;

Faucheur Frères, Lille & Freilinghien;

Leurent Frères, Tourcoing & Roncq;

sind alle Häuser ersten Ranges, deren Spinnereien sowohl grobe Tow- und Flachsgarne Trockengespinnte, als auch feine Garne bis Nr. 200 für Kette und Schuss erzeugen. Die Garne werden sowohl für französische Webereien als auch für den ausländischen Markt verwendet, sowie auch zu Nähzwirnen etc. weiter verarbeitet. Zwei Mitglieder der Collectiv-Ausstellung waren Juroren bei der Pariser Ausstellung im Jahre 1889 und mehrere andere erhielten Auszeichnungen ersten Ranges. Die Société anonyme de Perenchies besitzt ausser 2 Spinnereien noch eine Weberei für Leinen und Leinensamnte von mehr als 500 mechan. Webstühlen.

Saint Frères, Felixcourt (Sommes), filature & tissage du lin, chanvre & du jute, ein sehr grosses Haus mit Weltruf, hat eine Baumwoll-Spinnerei in Gamaches (Sommes) und bringt seine Fabricate, die es in alle Welt exportiert, zur Ausstellung: Spagete, Sehtüre, Hanfseile, grobe Hanfleinen, Jute-Laufteppiche, Säcke etc.

Cousin Frères, Comines (Nord), ein gutes, wenn auch nicht sehr altes Haus, welches sich einen Ruf gemacht hat durch seine zur Ausstellung gebrachten Erzeugnisse: alle Arten sehr guter Zwirnsehtüre aus Leinengarn und auch aus Baumwolle (Semisilks) für Gallierungen und Weberzwecke.

Crespel & Descamps, Lille, Vve C. Crespel & Fils, Lille, beide Häuser sind sehr liiert, daher sie auch ihre sehr geschmackvolle Ausstellung gemeinschaftlich gemacht haben. Sehr bedeutendes gutes Haus für allerhand Nähzwirne bester Qualität, auch ganz feine Sorten.

Ph. Vrau & Co., Lille, haben ihre Fils au Chinois in einem originellen chinesischen Pavillon ausgestellt. Es ist dies die beste und älteste Zwirnmarke Frankreichs, welche sich stets in der gleichen Güte erhält, auch ist das Haus ersten Ranges in jeder Beziehung.

Broulers Verniers, Lille, hat als Specialität gröbere Zwirnsorten aus Hanf- und Flachsgarn für Schusterzwecke in allen Farben, ein altes gutes Haus.

D. Deblock, Lille & Paris, mechanische Weberei, hat ganz grobe Rohleinen éeru und blau, auch grobe, wenig gebleichte Bettleinen ausgestellt, alles mehr billige courante Ware, für den heimischen Markt berechnet.

Kelsch & Bonnet, Gerardmer (Vosges), haben sehr kräftige, jedoch gröbere Leinen und Tischzeuge, alles Handweberei und Rasenbleiche, ausgestellt. Die Ware ist nicht hell weiss, aber von guter schwerer Qualität.

Brémont Fils, Chôlet, die älteste dortige mechanische Weberei, haben eine eigene Bleiche und stellen gebleichte Leinen bis 3 Meter Breite und Tischzeuge, weisse und färbige, sowie Taschentücher, alles für den französischen Markt bestimmte Ware, von mittlerer Feinheit aus. Ein gutes, altbekanntes, ehrenhaftes Haus.

Simon Godard & Fils, Valenciennes, haben färbig gewebte und bedruckte Leinenbatiste für Frauenkleider und Batist-Taschentücher ausgestellt, auch färbig gewebte Leinenstoffe für Hemden, ähnlich den Oxfords, doch sind die Stoffe nicht so schön, wie die irischen.

Isaie Niquet, Merelessart (Sommes), hat grobe, sehr schwere Segelleinen von schöner hellgrauer Farbe und trefflicher Qualität ausgestellt.

Belgien

ist nur durch einige wenige Firmen vertreten, und zwar durch die beiden Spinnereien Société anonyme de la Lys, Gand, eine sehr bedeutende Spinnerei, hat ihre rohen und gebleichten Flachsgarne und auch Jute-Gespinnste roh und gefärbt ausgestellt, welchen alles Lob gebührt, ebenso den Gespinnsten der Société anonyme Linière La Liève, Gand, für die von ihr ausgestellten Rohgarne und gebleichten Garne verschiedener Art für Kette und Schuss.

Sehr einfach sind die beiden Ausstellungen von Leinengeweben, und zwar: A. Baertson & A. Bruysse, Gand, ein grosses Haus mit eigenen Baumwoll- und Flachsspinnereien, sowie einer mechan. Weberei, welche aber zumeist nur ganz rohe und grobe Leinen und Zwilliche ausgestellt hat, und nur wenige Stücke mittelfeiner und feinerer glatter Leinwand — nicht sehr hell gebleicht.

L. Thienpont & Fils, Gand, haben auch nur grobe, halbgebleichte Zwilliche und ordinäre Handttücherstoffe von geringem Werte ausgestellt, auch breite, gestreifte und geblumte Möbelgradl für den brasilianischen Markt. Ihre Tischzeuge sind nur durch einige gewebte Musterbilder von Rohleinen-Servietten mit Emblemen veranschaulicht, daher über ihre Qualität kein Urtheil gefällt werden kann.

Russland

hat in Baumwolle sowohl Gespinnste, Gewebe und Druckwaren sehr schöne Ausstellungen, alles von der in seinen orientalischen Besitzungen gewachsenen Baumwolle. Die Leinen-Industrie ist aber auch hier nur sehr spärlich vertreten, und zwar durch:

W. F. Demidoff, Flax Spinning & Linen Weaving Co., Wiazniki, welche ganz grobe Towgarne Nr. 6—16 und Flachsgarne Nr. 20—50 zur Ausstellung gebracht hat, und von Leinen ganz ordinäre Sorten aus rohem und gecreamten Garn. Es ist ein bedeutendes Haus, jedoch bloss für ganz grobe Sorten für den russischen Markt.

S. J. Semkoff Weaving Mills, Wiazniki, Govt Wladimir, hat auch nur ganz grobe Fabricate in Segeltuchen, Jute-Geweben, Rohleinen und Leinen aus sehr hellgecreamtem Garn ausgestellt, darunter auch die für die russischen Militärlieferungen bestimmten groben Leinensorten, welche eine kräftige gute Qualität aufweisen und grösstentheils von diesem bedeutenden Hause geliefert werden.

In gebleichten Leinen ist nur die Firma Peter Sakin, Korobich bei Jaroslav zu finden, welche gröbere und mittelfeine Leinwand für Leibwäsche ausgestellt hat. Die Qualität ist gut, aber die Bleiche ist nicht hell und streift und lässt noch manches zu wünschen übrig.

Die übrigen Staaten Europas sind in der Leinen-Branche gar nicht vertreten. Schweden hat einige Anmeldungen gemacht für Garne und Gewebe, die aber von den betreffenden Fabrikanten wieder zurückgezogen wurden. Norwegen, Dänemark, Holland, die Schweiz und Italien haben in Leinen gar nichts ausgestellt; es sind dies alles Länder, in denen, mit Ausnahme der Schweiz und in geringem Umfange auch Italien, die Leinen-Industrie nicht über den Rahmen des eigenen Bedarfs hinaus geschritten ist.

Schlusswort.

Am Schlusse meines Berichtes möchte ich mir noch einige Worte über den allgemeinen Eindruck erlauben, den diese bisher grösste aller Ausstellungen auf den Beschauer ausübte. Die Amerikaner hatten sich vorgenommen, der Welt durch eine noch nie dagewesene Ausdehnung des Ausstellungsraumes und durch ganz kolossale Gebäude zu imponieren und waren mit den reichen Mitteln, über welche dieses Land der Freiheit und der Reclame verfügt, keineswegs sparsam umgegangen, um dieses Ziel zu erreichen.

Mag man nun über den praktischen Wert solcher grossen Schaulustellungen verschiedener Meinung sein, so ist doch nicht zu leugnen, dass sie dem Fachmanne als Besucher auf die beste und angenehmste Weise die Gelegenheit darbieten, um die hervorragendsten Erzeugnisse der verschiedenen Länder kennen zu lernen, durch deren Studium und Vergleichung er nicht nur seinen Gesichtskreis erweitert, sondern auch häufig neue Anregungen gewinnt, die ihm in seinem Berufe zu grossem Vorthelle gereichen können. — Dagegen darf wohl der Aussteller selbst, nur in den seltensten Fällen auf einen directen Nutzen dieser enormen Welt-Bazars rechnen, da die Kosten einer solchen Beschickung doch ganz unverhältnissmässig grosse sind, besonders bei dieser letzten amerikanischen Ausstellung, angesichts der grossen Entfernung und an und für sich viel theureren Lebensverhältnisse in der neuen Welt.

BERICHT
ÜBER
HAUSHALT- UND TOILETTE-SEIFEN, PARFUMERIEN
UND
ÄTHERISCHE ÖLE
AUF DER
WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO 1893.

VON
ALFRED TAUSSIG.

Es ist in Fachkreisen allgemein bekannt, auf welcher hoher Stufe die amerikanische Seifenfabrication steht. Die grossen Schlichtereien liefern dem amerikanischen Seifenfabrikanten das Rohmaterial zur Erzeugung der billigen Haushaltseifen in reichem Maasse und in stets frischem Zustande. Die auf höchster Stufe befindliche maschinelle Einrichtung der Fabriken ermöglicht es dem amerikanischen Seifenfabrikanten, den enormen Ansprüchen des consummirenden Publicums in ausreichendem Maasse zu genügen, ja man könnte fast behaupten, dass nur durch den grossen Absatz im eigenen Lande es dem amerikanischen Seifenfabrikanten bisher nicht darum zu thun war, einen Export nach anderen Ländern oder dem europäischen Festlande zu suchen, was ihn zu einem gefährlichen Concurrenten speciell des österreichischen Fabrikanten, trotz des bestehenden Einfuhrzolles, machen könnte. Es ist deshalb nicht zu verwundern, dass diese hervorragende Industrie auch hervorragend auf der columbischen Weltausstellung vertreten war.

Dieser zunächst wären die englischen Fabricate anzuführen, insbesondere die parfümierten und in schöner Ausstattung zum Verkaufe gelangenden Toiletteseifenfabricate, welche durch die hervorragendsten Londoner Firmen vertreten waren. Diese Fabricate finden unter der irischen und englischen Bevölkerung Amerikas, trotz hohen Eingangszolles, noch immer ein lohnendes Absatzgebiet und es erklärt sich wohl daraus, dass diese Firmen in Bezug auf die Qualität der ausgestellten Fabricate, das Beste repräsentierten, was in England in der Toiletteseifen- und Parfümerien-Erzeugung hergestellt wird.

Es war dem Juror und Berichterstatter nur schwer möglich, sich ein klares Bild von der in Frankreich, wie bekannt, auf einer sehr hohen Stufe stehenden Toiletteseifen- und Parfümeriewaren-Fabrication zu machen, da die französischen Firmen ausser Preisbewerbung waren, weshalb man die meisten Fabricate nur in geschlossenen Schaukästen betrachten konnte und somit ein Urtheil nicht abzugeben in der Lage war. Erfolge jedoch, welche französische Fabrikanten bis nun auf Ausstellungen erzielten, sowie das Renommée ihrer Fabricate, liessen darauf schliessen, dass dieselben auch auf der Columbischen Weltausstellung mit Ehren den friedlichen Wettkampf bestanden hätten. Hervorragend ist die besonders schöne und geschmackvolle Ausstattung der Fabricate selbst, wie der zur Umhüllung derselben dienenden Kistchen, Flacons etc.

Einen gewaltigen Fortschritt hat Russland zu verzeichnen. Petersburger und Moskauer Fabrikanten bemühten sich, dem Publicum die meistens nach französischer Manier erzeugten Toiletteartikel, welche von vorzüglicher Qualität waren, vor Augen zu führen.

Die Fabricate des Deutschen Reiches waren durch angesehene Firmen vorthellhaft vertreten, wie überhaupt die deutsche Abtheilung das Interesse aller Besucher in regem Maasse in Anspruch nahm.

Auch japanische Seifenfabrikanten haben — ich glaube wohl zum erstenmale — es versucht, ihre Fabricate den kritischen Blicken eines Ausstellungspublicums vorzuführen. Wie leicht erklärlich, ist diese Industrie in diesem Lande noch in den Kindersehuhen und beschränken sich die Aussteller darauf, bekannte Marken österreichischer und englischer Fabrikanten in täuschender Weise zu imitieren und in naiver Weise auszustellen.

Was Oesterreich anbelangt, so war dies durch zwei Firmen vertreten und es muss gesagt werden, dass die von denselben exponierten Transparent-Glycerinseifen, welche speciell in Oesterreich in besonders guter Qualität erzeugt werden, die Aufmerksamkeit der Fachleute und des consumierenden Publicums in hohem Maasse auf sich zogen. Ebenso die aus Seife hergestellten Früchte-Imitationen, welche, mit einer dünnen Wachsschichte überzogen, Orangen, Pfirsiche, Kirschen und andere Früchte naturgetreu darstellen und die sich beim amerikanischen Publicum besonders günstiger Aufnahme erfreuten, so zwar, dass die Firma, welche in „Alt-Wien“ eine Verkaufsstelle besass, von Kunden förmlich umlagert war und auch mit amerikanischen Importhäusern für spätere Lieferungen ziemlich bedeutende Geschäfte abschloss.

Man kann daher mit vollem Rechte von einem Erfolge unseres heimischen Fabricates, trotz der schwierigen Verhältnisse und trotz der geringen Anzahl von Firmen, welche unsere Industrie auf der Ausstellung vertraten — einige der grössten Firmen hatten sich aus unbekannten Gründen an dem Wettkampfe nicht betheiligen wollen und nicht ausgestellt — sprechen.

Aetherische Oele und Essenzen.

Deutschen Chemikern gebührt die Ehre, in hervorragender Weise an den Untersuchungen theilgenommen zu haben, welche den Zweck hatten, ein klares Bild über die chemischen Zusammensetzungen der wichtigsten ätherischen Oele zu gewinnen, obwohl der Anstoss hiezu von Frankreich ausgieng, wo man sich in dieser Richtung seit langem bemühte. Dies führte dazu, die chemische Zusammensetzung einiger ätherischer Oele genau zu bestimmen und sowohl das Naturproduct in tadelloser Reinheit, wie auch ein gleiche Eigenschaften zeigendes Kunstproduct, auf chemischem Wege darzustellen.

Diese Kunstproducte haben in letzter Zeit in der Parfumerie aus mehreren Gründen Eingang gefunden, hauptsächlich jedoch aus dem Grunde, da dieselben, nicht wie die Naturproducte durch Witterungseinflüsse tangiert werden, deshalb auch stets die gleiche Stärke und Ausgiebigkeit aufweisen und unter gleichen Umständen auch stets gleiche Resultate liefern, was für den Parfumeur von ganz besonderem Werte ist.

Nebst den von deutschen, französischen, englischen, amerikanischen und einer österreichischen Firma in tadelloser Reinheit und hervorragender Qualität ausgestellten natürlichen ätherischen Oelen, sind es hauptsächlich die von deutschen und französischen Firmen ausgestellten Kunstproducte gewesen, die die Aufmerksamkeit der Fachleute in hohem Maasse auf sich lenkten.

Besonders erwähnenswert erscheinen die Producte:

Cummarin, wovon circa 20 g 1 kg Ia Toncabohnen ersetzen,
Terpineol (Syringa-Präparat), unübertroffen chemisch reines Product,
als Basis für Fliederextracte,
Vanillin, wovon circa 20 g 1 kg Ia ff. Bourbon-Vanille entsprechen,
Anis-Aldehyd (Aubepine),
Heliotropine, krystallisiert und amorph,
Safrol (chemisch rein, specif. Gewicht 1.108).
Nerolin, Menthol kryst. und Eucalyptol kryst.

DEC -- 1969

